

SS25/9

中國紡織

ZHONGGUO FANGZHI

18

一九五九年六月二十一日

1959

中国纺织

1959年 第18期

目 录

- 評論 • 貫徹群众路綫的好办法..... (1)
- 深入开展以優質、低耗、多品种为中心的增产节约运动
- 中共北京市委召开紡織工业五級干部會議.....王光輝 刘文普 (3)
- 提高领导方法，大搞科学管理
- 武汉裕华紡織厂召开四級干部會議..... (6)
- 思想技术一齐抓，次棉能紡上等紗.....聶礼三 (8)
- 减少脫緯等次布的几項措施.....黎兴尧 (10)
- 合理調整工艺設計，提高前紡半制品質量... 上海市紡織工业局技术处 (12)
- 适当掌握前后紡温湿度，正确控制半制品回潮
-上海市紡織工业局技术处 (14)
- 多卷混棉和棉条混棉..... 上海国棉五厂等 (15)
- 上海国棉二厂及早加强防暑降温措施..... (17)
- 济南成通紗厂夏季降温措施抓的早，抓的紧..... (19)
- 推行班組經濟核算制的体会.....費秀岩 (20)
- 發揮工人参加管理的作用，大搞群众性的經濟核算工作
-西北国棉三厂 (22)
- 牡丹江紡織厂全面推行小組經濟核算制.....傅广田 (24)
- 辽宁省各麻紡織厂解决麻紡原料不足的几点做法.....王秉田 (25)
- 充分利用杂纖維，保証生产再跃进..... 无錫天元麻毛棉紡織厂 (26)
- 椴树皮纖維与黃麻混紡的試驗.....大連麻袋厂 (27)
- 效率翻番，生产改观，南昌建业染織厂机械化运动开花結果..... (28)
- 晋北忻定县棉織厂改装机器实现动力化.....閻浚生 曲庆虎 (29)
- 怎样在改装动力后的鉄木織布机上进行維修工作.....邵鼎修 (30)
- 提高染色堅牢度的几个措施.....无錫新毅染織厂 (31)
- 青島棉織一厂的土法漿紗机.....苏貽謙 (32)
- 国际紡織 • 1959—1965年苏联棉紡織工业的发展 (續完)
-孙正祺譯 (34)
- 各地紡織工业动态 (六則)..... (36)





貫徹群眾路線的好辦法

最近有不少地區的紡織企業在黨的領導下，召開了幾級幹部會議。參加會議的有局、廠、工場、車間和小組等各級負責幹部，也有老工人和積極分子以及工程技術人員，代表性很廣泛。會議一般都是採取領導和群眾相結合、會內和會外相結合、大鳴大放和邊整邊改相結合等方法，在肯定成績的基礎上，深入揭發企業生產管理中存在的各種問題，共同研究開展增產節約運動的主要方向和措施。這種會議，一方面使當前的生產任務和各種具體問題不是通過層層布置傳達而是直接與廣大基層幹部和工人群眾見面；另一方面也使各級領導能夠直接充分聽取來自基層的大量的建議和批評。這是工業生產中集中領導和大搞群眾運動相結合的好辦法，是一種大走群眾路線、揭露矛盾、解決問題的會議。正如周總理在第二屆全國人民代表大會上所作的“政府工作報告”中指出的：“這種會議最便於集中群眾智慧，加強人民內部的團結，是發揚人民民主的一種有效的武器”。各地的經驗證明：通過這樣的會議，不僅進一步鼓舞了廣大職工的積極性和創造性，推動了增產節約運動的開展，而且也大大地加強了企業管理工作，提高了領導水平。

各地在針對當前的生產形勢和存在的各種問題進行認真的分析研究的基礎上，一般都着重抓住了兩個重要環節：一是大抓產品質量；一是改進企業管理。從我們紡織工業的具體情況出發，這樣做是十分正確和必要的。我們紡織工業的產品質量，在前一時期經過廣大職工的努力，已經有所改進。如棉紡織工業在原棉質量一般級別較低的情況下，棉紗一級品率 and 上等一級品率、棉布入庫一等品率正在逐步上升；毛紡織品各類產品的一等品率也比去年第四季度有所提高。但是，產品質量的改進還不能令人滿意。例如棉紗的強力、棉結雜質、條干都不夠穩定，棉布下機一等品率也還比較低，而且拼件率、零布率、漏驗率很高；毛紡織方面開匹率、復染率也很高，在改進成品手感光澤、克服起球露地方面，也還有待於作進一步的努力。特別是在當前原料質量較差、又是高溫季節的情況下，更必須注意產品質量。

從質量在當前增產節約運動中的意義和地位來看，質量好的產品使用價值高，對整個社會消費來說，既是增產，又是節約。從提高企業管理水平來看，產品質量高低，是企業

技术工作和管理工作的綜合反映。因此，抓住提高产品质量这一中心环节，就必然会带动企业各个方面的工作。目前广大职工对于这些道理在看法上都是一致的；但在实际工作中，有些人却往往会对于质量与数量、质量与节约、质量与企业管理工作辩证关系不能加以恰当的处理。因此，通过群众性的广泛的讨论，来统一认识，统一步调，这对进一步提高产品质量，显然会起很大的推动作用。

大抓企业管理，对于我们纺织工业生产同样有重要的意义。在一九五八年中企业管理工作有了重大的改进，取得了很大的成绩。主要表现在：进一步加强了党对企业的领导，贯彻执行了群众路线，推行了干部参加劳动、工人参加管理的制度，以及领导干部、技术人员或管理人员和工人三结合研究和解决各种问题的方法，并且精简了管理机构，实行了管理权力下放，改革了不合理的规章制度，因而大大发挥了职工群众的积极性和创造性。这是一九五八年纺织工业生产能够大跃进的一个重要原因。但是，在大搞群众运动和改革企业管理工作的过程中，也发生了一些缺点，主要表现在：企业的各种责任制不够健全，劳动组织不完全合理，生产秩序有些混乱。有的机构取消的或合并的不适当；有些权力下放的过了头；有些规章制度不该破的破了，或者破了旧的，新的没有建立起来，还有一些合理的规章制度流于形式。这就造成了产品质量下降、浪费增加、设备和人身事故增加等现象。因此，针对当前企业生产中的突出问题，发动群众检查，大鸣大放大辩论，统一认识，整顿和改进企业的管理工作，也是完全必要的。

在解决这些问题的时候，应该根据企业大搞群众运动以来的新情况和群众的经验，采取实事求是的科学分析态度，对原有的和新建立的各种规章制度，加以研究改进，建立一套适合于新情况的制度，而不要不加区别地原封不动地恢复旧办法。要贯彻领导和群众相结合的原则，实行领导干部、技术人员或管理人员和工人三结合，慎重研究，订出草案，交群众讨论以后才正式颁布实行。不要采取由科室人员坐在办公室内闭门造车和用行政命令往下灌的办法。只有这样，才能使制度不是自上而下规定的机械的条文，而是群众根据生产的客观规律所作的经验总结。因此，在建立和健全各项管理制度中，应该从当前的生产情况出发，而不是把旧有的制度作一次简单的重复，但是，对那些不该破而破了的行之有效的制度，则应该立即恢复。

各级干部会议是贯彻群众路线的重要方法，通过各级干部会议，必然会接触到企业各个方面的問題，但是只要我们在党的领导下，坚决改进领导作风，加强企业管理，关心职工生活，依靠广大职工发扬苦干、实干、巧干的精神，我们一定能够胜利地完成和超额完成今年的生产计划和增产节约的任务。



中共北京市委召开紡織工业五級干部會議

深入开展以优質、低耗、多品种 为中心的增产節約运动

中共北京市委于5月28日召开了全市紡織工业五級干部會議，参加會議的有全市紡織工业系統的市、区、厂、車間、工段等各級干部和部分工厂的工人积极分子共1,500人，其中工人代表占60%，集聚一堂，共商大計，确定了北京市紡織工业今年繼續大跃进的方向，同时也找出了办法，增强了信心。會議結束时，人人意气风发，决心努力提高本市紡織工业的生产水平，力爭在几个月内刷新本市紡織工业現存的一部分落后指标，用新的生产成績来迎接伟大国庆十周年。

會議回顧了几年来北京市紡織工业发展的情况。一致認為：解放后几年来，特别是經过去年的大跃进，紡織行业成績很大，进步很快。如京棉一、二、三厂，虽然都是在第一个五年計劃期間新建的厂，但从目前生产水平来看，不算落后，而且有几項指标，还是比较先进的。如棉紗上等一級品率5月份一厂达到95.61%，京棉三厂达到98.86%，在全国是比较高的；有些布的質量也比较好。从毛紡織工业看，有50年历史的清河制呢厂，解放前40年只能生产粗糙的軍用毯和粗軍呢，但解放后品种增加很多，已經能生产高級呢絨和精紡毛織品；北京毛紡織厂去年才正式投入生产，但是进步也很快，精紡

毛織品如凡立丁、华达呢、哔嘰、女士呢等已进入全国优良产品的行列，并且大批出口。单独織布厂經過改組改造后，也有很大进步，过去只能生产一些条布、里子布、面袋布和粗布，現在已能生产一些較高級的灯芯絨及各种色織布。此外，印染业去年染了近一亿公尺布，增加了很多的新色別；針織品也增加了許多新品种、新式样，全市几年来試制和生产了近千种新品种、新花样。由于生产的紡織品質量不断改进，現在已有很大一部分能够出口。去年全市出口总值中有一半是紡織品，这是一个很大的进步。因此，首先必須肯定几年来北京市紡織工业不但数量发展很快，而且質量提高的也很快，这是全市六万紡織工人在党的正确领导下辛勤劳动的成果，也是全市紡織工业工作的主流。

會議在肯定几年来北京市紡織工业成績的同时，对現在存在的問題，也进行了专题鳴放和小组討論，总共提出的意見为6,300条，其中主要的有以下几点：

(一) 产品質量低，是本市紡織工业存在的主要問題之一：

北京市紡織工业在中央的直接关怀和领导下，有着先进的設備，几年来虽然質量不

断地有所提高，但是与工厂设备条件应有的水平来比较，应该说质量水平仍然不高，特别是产品质量仍然存在很多问题。棉纺的等和级方面在全国还不是很先进的，棉布下机质量按局检查仍然很低，2321市布最高只有71.43%；在入库的一等品内，仍然存在着不同程度的降等情况，假开剪、拼件率、零布率也还大量的存在。棉布质量下机一等品率与全国21个工厂比较，京棉一厂占第三位，京棉二厂占第六位，京棉三厂占第十位；棉纱质量，与全国15个工厂比较，京棉一厂占第七位。毛纺织品的质量，在半成品方面还是比较低的，回修率、回染率、开匹率都很大。5月份清河制呢厂回修率达到至22.5%，北京毛纺织厂的开匹率也高达20.95%，和全国比较起来，都是比较高的。至于实际质量如手感、光泽、起球漏底、毛线发毛等，也都未得到彻底解决。印染布的缩水率高于国家标准1%左右，一直未得到很好的解决，有些产品在布面光泽上，色头上还赶不其他地区。质量事故仍然比较多，针织品的质量仍然存在着缝制粗糙、缩水较大等缺点，式样也赶不上上海、广州等地的产品。色织布虽然有很大的进步，但是在花样的上还很单调，配色上也不够鲜艳，灯芯绒的质量不论织、染、拉絨方面，都赶不上上海与常州的产品，而且有部分工厂的产品，还存在着掉毛现象。

(二) 消耗大，浪费多，是这次会议反映出的第二个问题。从用棉量来看，北京地区通扯净用棉是处在中、下游的水平，比先进地区每件纱多用1—2公斤，劳动生产率从1958年水平看，上海全员创造价值(产值)1.4万元，而北京只有1万元，比上海低40%，石家庄纺织厂每万锭用工人168人，北京三厂则用204人；以织部每百台布机用工

比较，西北五厂用21人，京棉二厂则需要29.2人。染布用烧碱浪费仍然很多，上海每千公尺只需要6.8公斤，北京用碱量最小的机织印染厂还需要用9.32公斤，比上海高50%。用碱最多的联合漂染厂则需要17.15公斤，比上海高出二倍。还有很多小型工厂没有定额，产品没有标准，浪费更为严重。通州公私合营棉毯厂生产的棉毯重量要求应当是3公斤，但他们生产的产品，却有5公斤的。本市各厂之间，工厂内部材料消耗数字差距也很大，如京棉二厂平布车间在二月份九工区只轧坏三把梭子，12工区则轧坏梭子26只，同样都是48台布机，相差却有8~9倍。

(三) 机械状态不良，机物料供应赶不上生产的需要，是当前本市纺织工业存在的第三个问题。从去年大跃进以来，由于提高车速过急过猛，保全保养工作跟不上，有些机器磨损，至今仍未能恢复，虽然在今年一季度车速有所调整，但仍然是高速水平，京棉三厂由于机配件不能补齐，已有一部分自动布机变成普通布机；梭子的数量不足，新投入的梭子质量也很差，筒管也很紧张，清河制呢厂的粗纺走锭机已有一年没有大修过，仅靠星期天维修，应付生产，梳毛机因没有正常的保全保养制度，说停就停。这种情况在一些小型工厂内更为严重。所以机械问题、机配件问题，急需组织力量，大力解决。

(四) 生产技术管理制度不严，流于形式或根本没有制度，是造成质量低、浪费大的主要原因之一。从去年大破不合理的规章制度以来，没有经过“大立”，以致很多制度似有似无，执行起来很不统一。棉纺厂的检验方法不统一，固定供应贯彻得不正常，保全运转及交接验收制度执行得不好，

副工长检修質量制度也执行得不严，很多好的經營管理制度象經濟核算制度，材料的以旧換新制度也不执行了等等。在一些小型工厂內，缺乏制度的情况更为严重。倉庫管理也很乱，管庫員心中无数，棉花出入庫不过磅，經常亏损。很多小厂根本沒有質量标准，凭檢驗員的情緒办事，其他如保全保养，定額管理等制度，小型工厂更沒有一点基础。

(五) 严重的問題是思想認識問題。在會議中，很多領導干部检查了忽視質量、片面的追求产值产量、不重視節約和合理使用原材料的思想。如針棉織染整厂的同志說：过去只追求产值，不顧質量，染紗有80%染花，厂內沒有什麼标准，市場要就算合格，不要就算不合格。清河制呢厂的工人批評領導在大跃进中，对多、快注意的多，对好、省注意的不够，去年以来，送产量喜报的不少，送質量喜报的一张也沒有。因此，修补工人听到精織工人送喜报，就为質量担心。”联合漂染厂由于追求产量，操作不細致，簡化工艺过程，結果比較好染的硫化青布質量不好，回染率高达14%。火星毛巾厂的工人說：完成产量領導上給插紅旗，完不成質量沒有人管，这个厂的15名檢驗人員中，只有3个人完全知道質量标准。

最后，會議对新工人多，缺乏政治技术教育和領導机关工作作风不深入，也提出了不少批評意見。

通过會議專題鳴放，不但充分暴露了企业生产管理上存在的問題，而且也更加明确了北京市紡織工业当前以“优質、低耗、多品种为中心、开展增产節約运动的巨大意义。很多同志检查了过去忽視質量的想法，

从而認識到提高質量就是增产，提高質量也就是節約，因而任何忽視質量，忽視節約的想法都是片面的，都不符合“四高”“四省”的精神，搞好、省，正是为了达到多、快的目的，是为今年第四季度更大跃进作好准备。与此同时，大家一致認為应在節約原材料和原料条件可能的前提下，力爭高产。

在統一思想的基础上，各厂都針對自己的关键問題，分別制訂了措施和规划，以便发动群众来貫徹。象京棉一厂在会上表示要努力学习，赶上先进，力爭全国最上游，要在“十一”以前把棉紗的上等一級品率由全国的第七名跃进到第三名，要千方百計开展增产節約运动，力爭实现108万元的節約任务。同时要通过対机台的普查工作，爭取在“十一”前将所有缺件、磨灭、按規格数量配齐、装好，完全合乎設備使用規格的標準，严格交接驗收制度，爭取多出紅旗机台，达到正旧如新。京棉二厂在会上提出要发动群众，掀起一个低級棉紡好紗和无次布运动，回厂后立即召开党委会研究，要发动群众作好九項工作，如抓半成品質量对比，以保証成品質量；恢复厂长巡視車間制度；車間班班抓指标，厂級天天抓指标，党委每周抓指标等等。

目前，一个以优質、低耗、多品种为中心的增产節約运动已經在北京市进一步开展起来，很多工厂都召开职工代表大会、厂內三級干部会和群众大会等等形式，来传达和貫徹这次全市紡織工业五級干部會議的精神，进一步发动群众，加强企业管理，改进領導方法，掀起新的生产高潮，爭取在“十一”以前，作出显著的成績来。

(王光輝 刘文普)

提高领导方法，大搞科学管理

武汉裕华纺织厂召开四级干部会议

武汉裕华棉纺织厂根据上级党委指示，结合本厂具体情况，在四月中旬召开了四级干部扩大会议。到会人数共1,320人，除职工代表及部分群众外，其中组长以上四级干部共776人。会议充分发扬民主，認真总结了1958年及今年第一季度工作的經驗教训。在肯定成績的基础上，大量揭发了存在的缺点与錯誤，围绕当前用棉高、用电高、断头高，質量低、效率低、劳动生产率低及浪费大等关键問題，掀起大鸣大放大整大改的高潮，通过群众性的研究总结来进一步建立与健全企业管理制度，提高领导方法，正常工作秩序，改善群众生活，深入开展以技术革命为中心的增产节约运动。由于领导干部、党团员，积极分子自始至终和群众一起鸣放，一起研究問題，一起提改进方案，同时又加强集中统一和思想领导，因而能够充分发动群众，使大家都說老实话，說心里話，做到生动活泼，心情舒畅。

把所有鸣放的問題归納起来，共有1,541条意見。其中生产方面的占53.6%；生活方面的占20%；干部作风方面的占14.7%；其他方面占11.7%。

生产方面的問題大体可归納成三类：第一类是机械状态：平洗車質量低，机械不規矩，安装不合格，皮鞭皮嘴質量低，机器效率低，停車坏車多，机物料供应不及时。第二类是操作技术：操作不统一，技术水平高低不齐，規程制度

混乱，技术检查制度不坚持，技术措施工艺設計不统一。第三类是科学管理：制度混乱，分工不明，責任不清，发生問題无人負責。由于生产方面的問題多，所以質量低，劳动生产率低，劳动强度大，浪费大，成本高，事故多，关键問題不能迅速突破，生产水平不能步步提高。

从这些意見分析綜合起来有三大問題：科学管理問題，技术水平問題，和机械状态相联系的机配件供应問題。尤其是放松科学管理，是影响生产秩序正常、造成生产混乱的根本原因。

科学管理方面的問題，主要是制度不健全，制度不能坚持，不能通过制度的貫徹，来支持群众运动的深入发展。技术水平方面，大跃进以来，老工人調离了原来的工作崗位，换来一千多个新工人，散布在各工种里面。調来以后，来不及学习就上車，談不上什么技术水平操作規程。而领导上又没有抓紧有计划的培訓，沒有在新工人中开展“思想入伍、技术上馬”运动。所以当生产水平提高一步的时候，矛盾突出了。

机械状态是当前紗、布生产的一个最主要的問題，而这个問題里的一个关就是机配件的供应。本来机械状态就不好，去年大量抽調了保全保养工人，机械失掉人管，大部分零件磨灭，有的磨灭达到100%的程度。今年要机械整风，就要調換零件。可是机配件生产，沒有得到适当解决。修理間从去年来大搞球磨机、大办鋼鉄，今年大造車床，沒有生产机配件，同时以往大量机配件依靠外地，每年購进二十多万元的东西，但今年一点沒有了。由于领导对这个形势的变化，認識迟緩行动不迅速，以致造成目前的困难。

在生活問題方面，去年計件工資改計时，可是改过来后沒有分等，直到現在还拿平均工資。工資改革时有些遺留問題到現在也未解决。原来計时工的奖励制度，很难推动生产，虽然在掌握上还有問題。但計件改計时后，既拿平均工資，又无物質奖励，这样就不能充分体现按劳付酬的原則。在生活福利方面，是人員增多，設備沒增多，住吃、托儿所、幼儿园等显得很紧张；另一方面已往的某些正常福利工作也未坚持。

在干部作风方面，大量的意見是布置多，突击多，临时性任务多，检查总结少，抓經常性根本性問題少，缺乏一杆子扎到底的精神，对下边的实际

問題体会不深，解决不透，到头来問題归問題，布置归布置。老工人对这最有意見，干部同样也鳴放这个問題，迫切要求解决，直接对党委提了很多意見。这就联系到党委的政治工作的若干問題。干部作风的根本問題是思想水平、业务水平和工作方法赶不上形势发展的需要，这是多数干部的情况。弄不清許多問題之間的关系，如临时与长远，突击性与根本性，所以来了什么干什么，什么要紧干什么，难免要出現主观片面、命令主义現象。

裕华紡織厂在整改过程中总的作法是：领导和群众一道抓住生产上的关键問題，从转变干部作风、加强科学管理入手，用专题鳴放专题整改和自始至終用点面結合的方法，大搞群众运动，件件落实，改深改透。具体說有四个作法：

(1) 发动群众大搞科学管理，这是大整大改的主要方面。①以質量、節約为主，领导和群众一道确定要健全那些制度，尤其以質量为重点，突出抓住技术管理这一中心环节；②制度一个个的改，领导和群众一道鳴放，一道提制度內容，一道試驗，一道确定执行，这就是人人鳴放，个个提方案，大家来試驗，大家来总结，最后大家来确定执行；③对过去的制度，既不一概恢复，又不一概否定，吸收过去合理适用的部分，再加上新的內容，能做到的就訂上，提倡实事求是，整改的結果一共建立了十六种制度，有技术管理、計劃管理、責任制度三大方面。从这一段边建立边执行的情况看，领导和群众一道改，很有好处；制度既然是群众自己建立的，經過考虑、試驗比較出来的，所以制度就是大家的，这就能使制度落地生根，巩固貫徹。同时制度切合实际，符合运动产生制度、制度推动运动的精神，此外是行动快，效果显著。

(2) 领导转变作风，针对生产关键，用三結合、一条龙的方法，大搞試驗。就是在抓生产关键、建立制度的同时，找出突破关键的方法和技术措施。群众說领导不深入实际解决問題，布置的不落实，到底問題在那里，怎样解决，这就要深入下去，調查研究，摸清底，找出出路。經過一番試驗，从清花下来、摸到了提高質量的关键措施，抓住这些措施，加以总结，交給群众，发动群众开展竞赛，搞大面积丰收。这就形成了新的生产高潮。

(3) 领导和一部分群众相結合，成立六个专业組，进行专题鳴放，专题整改。有些属于全厂

性的問題，不是一个部門可以解决的；有些虽然部門可以解决，但是局部必須服从整体，必須集中统一到全厂范围。专业組的任务就是制定系统的整改方案，督促检查貫徹方案的执行。这六个专业組是，干部思想作风和政治思想工作組、技术管理組、計劃管理組、机物料供应組、工資奖励組、生活福利組。各組的負責人均是厂級领导干部和党委成員。领导同志亲自和有关干部、群众一道研究鳴放制訂，制定了以后，再发下去，分別情况，发动全体或有关群众討論通过，貫徹执行。

(4) 除了已經整改和可以整改的以外，还有些困难不能解决的，也要老实的向群众交底，发动大家認識困难，克服困难。如部分机配件不能生产問題，一一向群众講清楚，說明原因，发动大家討論，找出克服的办法。

通过这次會議，进一步提高了领导和群众的政治思想水平，明确了大搞群众运动必須与集中领导相結合，对政治工作与經济工作、生产与生活、突击性工作与經常性工作等等，也必須貫徹两条腿走路的精神，不能偏于一个方面。同时也明确了要把增产節約运动开展得好，提高各級干部政策业务水平和工人技术操作水平，必須集中精力大搞科学管理。由于提高了認識，总结了經驗，明确了关键，基本上解决了迫切需要解决的問題，所以大大鼓舞了干部和工人群众的革命干劲，在四月份全面超额完成了国家計劃。

目前裕华紡織厂正在大搞群众运动的基础上，大力加强科学管理，做好各項制度的审查和平衡銜接工作。同时，大力提高工人的政治思想、技术操作水平。生产工人通过业余学习理論（技术員上課）和生产時間实际鍛炼来求得提高，在可能情况下，并准备抽出少数人培訓；对新工人是加强培訓，做到思想入伍，技术上馬。此外，大力整頓机械状态，加强机器的保全保养工作，开展保全工人之間的竞赛，集中力量制造配件与套件，在短期內提高机器的性能，为搞好生产提供物資技术基础。

为了完成以上任务，裕华紡織厂正加强党的领导，繼續转变领导作风，运用三結合、一条龙等經驗种好試驗田，并有計劃地分批下連当兵，深入薄弱环节，和群众一道解决关键問題，各級干部则加强政治理論学习，联系实际，提高思想，改进工作，以不断提高领导水平。

思想技术一齐抓，次棉能紡上等紗

聶 礼 三

目前原棉質量虽然較低，可是我們西北国棉二厂全体职工提高棉紗的信心很高，尤其是从四月份以来，紡出上等紗的斗志已在我厂形成了一股巨大的洪流，开始冲破了原棉品級低的困难，使棉紗質量月月提高。如21支緯紗配棉成份平均品級从三月份的3.24級下降到四月份的4.28級，长度由 $32.05''/32$ 减短到 $31.92''/32$ ，但上等级以上品率却由三月份的89.16%提高到100%；上等优級紗由19.09%提高到25.36%；棉紗强力还提高了70支磅。五月份配棉品級下降到5.2級，长度是 $32''/32$ ，除上等级繼續巩固100%外，五月上旬棉紗强力比四月份平均还提高了38支磅。23支經紗也是同样的情况，最近經過試紡，原棉品級降低到5.8級，长度1吋，仍然能保証21支緯与23支經的上等级。下面是我們在提高棉紗質量方面所采取的几个技术措施：

一、試驗調整并粗罗拉隔距

三月份棉紗質量的主要問題是强力小，达不到上等，条干上小粗节多，达不到优級。可是人們的認識，还是相当的分歧：有的認為是原棉不好，品級低，长度短；有的說是并粗罗拉隔距小；也有的說細紗拈度小。究竟是怎样，大家莫衷一是。經過老技术工人、先进生产者和技术干部討論研究，并做了三个試驗：一是用茹科夫仪器分析生

熟条纖維品質长度，調整并粗罗拉隔距。二是把23支配棉品級由4.3級提高到4級，长度由 $32''/32$ 加长到 $32.8''/32$ ，在原工艺条件下經一条龙試紡。三是将23支經紗拈度由18.7拈/吋，加大到19.6拈/吋，在一台車上試驗。結果表明改配棉成份与加細紗拈度都未达到上等，而放大粗紗罗拉隔距不提高配棉成份的試驗却达到了上等，改后比改前强力增加了143支磅。道理是熟条纖維右半部平均品質长度是28.6毫米，当时实际罗拉中心距仅有29.27毫米（当时罗拉隔距是 $7 \times 12 \times 16''/32$ ），因此在牵伸过程中纖維拉断的机会較多，影响强力，也增加了条干上的小粗节。所以决定将前二罗拉中心距改为31.6毫米（罗拉隔距为 $9 \times 12 \times 20''/32$ ）。在試紡取得效果的基础上在23支經紗全面推广，由3月1日~17号天天是一等，提高到20~30号天天是上等。四月下旬随着原棉性能的变化又将23支經紗粗紗罗拉隔距由 $9 \times 12 \times 20''/32$ 改为 $8 \times 12 \times 16''/32$ ，21支緯紗粗紗罗拉隔距由 $6 \times 10 \times 14''/32$ 改为 $8 \times 10 \times 14''/32$ ，稳稳地保証了二个主要紗支的上等强力要求。

二、加大半成品与成品回潮，

提高棉紗强力

为提高棉紗質量，加大半成品与成紗的回潮，本来是一条成熟的經驗。但我們当时

顧慮重重。有人提出，原棉要在給濕庫加濕，但供銷科提出人力缺乏，無能為力；也有人提出加大并粗直接噴霧但又怕加大了回潮纏皮輥、纏羅拉，生活難做；調溫技術員講細紗直接噴霧好幾年不用了，零件不全，開噴霧有困難；以及“加大半成品與成紗回潮的經驗在我廠不適用採用”等等，總之，當時在這個問題上，我們感到很為難。最後在技術研究會上大家認為對質量有好處的就應該立即認真試驗，通過實踐，再觀效果。所以就一方面給原棉庫加濕，同樣對并粗回潮作了適當的加大，細紗也做了開噴霧的試驗。由於各方面同志都認真貫徹了試驗研究工作，因而在很短的時間內收到了良好的效果，強力增加了48~75支磅，條干也較均勻，細紗內飛花相應的也減少了，效果很好。茲將加濕前後配棉情況，回潮變化與棉紗強力對比如下表：

支別	項目	配棉品級	配棉卡度	混棉含水	回潮				品質指標
					末卷	并條	粗紗	細紗	
21緯	改前	3.24	32.08# / 32	8.52	7.8	6.80	7.08	6.4	2083
	改後	4.8	31.96# / 32	9.32	8.1	6.87	7.29	6.8	2168
23經	改前	4.55	32.44# / 32	8.64	7.9	6.85	7.14	6.4	2132
	改後	5.1	32.00# / 32	9.53	8.05	7.26	7.46	6.7	2180

三、改良并条皮輥壳，整頓

粗、細紗集合器

并条皮輥壳子與皮輥芯子原為左中右三點接觸，由於壳子偏心大，跳動大，影響條干。我們就將皮輥壳子中間車大 $1\frac{1}{4}$ "達 $3\frac{1}{2}$ "長，使壳子中間與皮輥芯中間不接觸，僅左右兩點接觸，這樣就可以防止由於皮輥壳偏心大所造成的皮輥跳動。經試驗并條條干不均率由改前的23.49%下降到22.14%，在成紗36塊條干對比中，改後比改前優級條干增加了兩塊。

粗紗集合器原重24格林，由於重量大，再加粗紗前羅拉在220轉/分的高速情況下運轉，嚴重影響集合器在正常牽伸的粗紗條干上跳動，影響條干均勻度。我廠在四月份將28台粗紗集合器，全面整磨使重量減輕到14格林，經檢查集合器跳動的由改前的77.4%減少到3.3%；五月份徹底消除了跳動現象。經試驗粗紗條干不均率改後降低到33.97%，比改前降低了4.19%，在成紗條干18塊對比中，改後都比改前好。

細紗集合器經檢查，有的壞了，沒有備料，換不上，有的集合器紗條未通過。在47920個錠子上調查，21支緯紗未用集合器的占11.1%，23支經紗占10.7%。當時情況很嚴重，試驗室青年技術研究小組就把各支有集合器與沒有集合器的棉紗強力在同一錠子進行對比，結果21支用集合器的棉紗強力比沒有用集合器的大83支磅，23支大145.5支磅。引起了廠級和供銷部門的重視很快就糾正了這一缺點，促進了棉紗質量的提高。

四、風吹梳棉道夫，減少

棉紗含雜

我們除適當調整清鋼有關速度與隔距提高除雜外，還千方百計找窍门按照低級棉的特點來提高除雜，在老技術工人張開祥師傅的倡議下，集體研究利用空氣壓縮機將梳棉機的道夫，經過深抄，用風吹針布內的細小雜質與塵土，保持道夫底布的清潔，減少棉網黑白點，進一步減少棉紗含雜。經多次試驗，目前已正式投入生產。凡原棉含雜大棉紗含雜達不到優級就每周或半月吹一次道夫針布，經試驗效果顯著，棉網黑白點平均在原基礎上下降8粒，棉紗含雜一般可減少3~4粒。這一技術革新的採用，對低級棉紡出好棉紗，也起着積極的作用。

减少脱緯等次布的几項措施

郑州国棉三厂总工程师 黎兴尧

从我厂今年第1季度生产计划执行情况来看,棉布质量是最为薄弱的环节,入庫一等品率仅完成61.24%。造成棉布降等的原因,主要是外觀疵点多,如23×21平布的脱緯双緯毛边烂边等共占疵点总数的57.71%, $42\frac{1}{2}\times 21$ 卡其和华达呢的百脚即占93.54%。自第2季度开始,针对以上质量关键,我們在党委統一领导下,层层发动群众,深入調查研究,并在技术措施与組織措施方面进行了以下几項主要工作:

(一) 組織专业小組,分析研究、細致摸底

为了分清疵点产生原因,明确責任,便于对症下药,采取措施,我們运用了“三結合”的方法,組織車間主任、技术員、老工人約20人成立了专业小組,划定机台,进行輪班測定和現場观察。初步研究結果,产生脱緯疵点的原因,第一类是換梭脱緯,約占脱緯总数的90%左右;其現象为紡紗过滿的毛头紗和未織完的紆脚脫出而織入布內。至于由緯管生头不良或探針动作过迟而形成的边脱緯,又占換梭脱緯的60%上下。第二类为中紗或小紗脱緯;其現象是緯紗成形不好,繞紗过松,或投梭力过强,梭子定位不稳,以致緯紗織至中途而脫出。根据这一情况,我們采取了边試驗、边改进、边推广的做法,分为三个阶段,进行了如下的試驗:

第一阶段:不变更原有的条件进行摸

底。

第二阶段:要求細紗落紗組落紗后开快車(但生头时仍开慢車),并用小紆脚生头;布机摆梭工严格挑出毛头紗和坏紗。

第三阶段:細紗落紗改下生头为上生头,并以快車生头,鋼絲圈由 $1\frac{1}{6}$ 加重至 $1\frac{1}{4}$ 使紗管底部繞紧。布机投梭力調整为开关側 $11\frac{1}{2}$ ",換梭側为 $11\frac{1}{2}$ "— $11\frac{1}{4}$ "。

平布32台織机通过以上三个阶段試驗每班疵点平均数字如下表:

	大紗 脱緯	中紗 脱緯	小紗 脱緯	边脱 緯	合計
第一阶段	7	5	3	10	25次/班
第二阶段	2.5	2	2	6.3	12.8次/班
第三阶段	1.2	0.6	1.5	3.4	6.7次/班

(二) 迅速恢复使用探緯針

这一措施是减少脱緯双緯的一項肯定經驗。但自去年第四季度加快車速以后,由于技术要求較高,大部份职工对掌握这一措施信心不足,长期废置不用,因而部份机台的零件已残缺不全。为了解决这一問題,首先树立样版,在南織四工区进行試驗,用事实証明了在每分鐘205轉的速度下,探緯針仍然可以正常使用,有力地消除了部份职工的思想障碍。其次組織群众,修复磨制探針,把探針快口尖角扭曲,由平自动工逐台进行普查整頓,一周之内,所有机台全部配齐。在修复装配探針以前,还向三班修机工提出

明确要求，进行技术交底，说明梭子轻重、温湿度差异，应按机台不同情况，作不同处理，以及注意探针在针槽中间保持 $1/32$ "间隙，和掌握交叉弹簧松紧，保证装配一台，使用一台，逐台合乎规格的要求。

(三) 修理整顿各种毛刷和边撑

使用探纬针以后，为了防止毛边和边脱纬增多，对N48毛刷缺少的情况进行了全面检查，车间工人利用业余时间在一周内就自制和装配了3000余只，又重新整顿了C₉毛刷与橡皮筋，修理和校正了边撑剪刀，整理木步司，清除飞花，使运转灵活；并保持布边纱尾剪断后长度在 $3/16$ "— $1/4$ "范围之内。同时，使用探针以后，当梭内经纱要织完快换下来的时候，其纱尾往往被扬起背板与K₁₅之间夹住，不能顺利被C₉毛刷拉下来。依照过去试验结果及修机工经验，在扬起背板下端K₉₂钢丝处挖一小槽，这样，当纱尾被边剪剪断就能立即被C₉毛刷很顺利地拉下来，避免纱尾带入织口所造成的毛边和边脱纬。

(四) 训练和提高摆纬工的操作

摆纬工操作不良，是产生烂边疵点的一项主要因素；特别是我厂摆纬工有85%以上均系新工人，缺乏实际经验。经车间领导研究，采用实物教育，把各种各样坏梭坏管和成形不良纬纱以及摆梭操作对疵点产生的关系，通过分班上课，现场表演的方法，使她们在亲身体会中，获得深刻印象，并自觉地认真执行。目前大多数摆纬工都随时注意拣剔坏梭坏纱，掌握纬纱在橡皮筋上的位置和绕羊角的松紧，摘断换下来的梭尾，因而平布烂边显著下降；由三月份平均30.67%至五月中旬降为4.53%。

(五) 围绕降低棉布疵点，组织全面大协作

为了进一步明确上工序为下工序服务的观点，党委重新提出了“以布为纲，包打疵点，全面开花，布场结果”的响亮口号。厂级对各车间下达了次布指标，建立了定期考核评比和奖励制度，从而大大加强了各车间对次布的责任感，主动协作配合。细纱车间积极改善纬纱成形，减少坏纱，打好羊角，严格掌握落纱时间，统一落纱操作，做好接管工作，检修钢领板高低动程，基本上满足了布场的要求。准备车间槽筒工序改进打结方法。浆纱工序推行了固定供应制度，使布机台时断头，逐步下降，三月份平布0.58根，华达呢0.78根，卡其1.21根，五月中旬分别降低为0.42、0.51及0.62根，对提高棉布质量起了极大的促进作用。

由于以上各项措施的贯彻，棉布质量显著提高，目前入库一等品率已上升到97—98%，下机一等品率亦达到75—80%的水平。通过最近这一阶段的实践，使我们进一步体会到虽然这些措施，都是大家所熟知的，有些也是本厂去年高速化以前推行过的，并没有什么新奇，但这次所以能够在短短的时间里，获得比较显著的效果，主要是认真抓住了“准”“深”“细”“透”几个特点。也就是在采取措施之前，充分进行了调查研究，准确地掌握了生产关键，然后对症下药，在贯彻过程中，又深入细致地发动了群众，反复地宣传教育，不断地检查督促，让群众普遍了解措施的理论依据和实际做法，并逐步深入人心，形成自觉的行动，这样，才能把正常管理与群众运动紧密结合起来，使技术措施和责任制度发挥其更大的力量，推动生产，不断跃进。

合理調整工艺設計, 提高前紡半制品質量

上海市紡織工業局技術處

在大量使用低級棉的情況下, 合理調整前紡工艺設計, 來保證細紗供應, 改善條干與支數不勻率, 穩定強力, 并減少細紗斷頭, 提高質量, 應是前紡工序中的重要工作。在這方面目前上海棉紡廠中所採取的辦法是:

1. 合理調整半制品定量

上海在過去大開優質紗中, 一般都採用輕定量的辦法來保證前紡半制品質量的要求。雖然目前隨着細紗高產的要求, 前紡必須相應的提高前紡產量, 來滿足供應的平衡; 但從目前各個廠按現有設備條件下摸索的經驗來看, 用輕定量還是可以保證前紡供應并对質量有好处。如國棉十廠末道棉卷每碼定量從13兩改為12兩后, 原棉等級降低2.2級, 而成紗棉結雜質反見降低, 除雜效率提高。反之, 永安一廠將頭道棉卷加重到19兩/碼, 除雜效率僅在50%以內。但定量也必須控制適宜, 否則對質量不會提高, 而反見均勻度惡化。

2. 合理調整牽伸倍數

合理的牽伸倍數, 有利于機械的纖維梳理度, 使纖維伸直平行, 排列整齊, 改善移距偏差與成紗結構的要求。如十七廠21s梳棉由115倍增為125倍, 細紗三羅拉牽伸由13倍降為12.3倍, 支數不勻率由2.1%下降到1.9%, 23s由2.4%下降為2%。如五廠將頭粗適當增加牽伸由4.17倍改為4.5倍, 二粗由

5.45倍減為5倍, 32支成紗強力提高5磅。十九廠單程粗紗由10倍減為8倍, 條干由40%下降到30%, 顯示着牽伸分配作合理的安排, 是能夠改善條干而相應提高強力和支數不勻率的。細紗牽伸倍數也不宜過高, 目前一般廠使用皮卷牽伸, 細支紗在17~20倍, 中支紗在14~15倍較為適當。至于速度和半制品質量的問題, 各廠在高速生產下, 也進行了試驗。如十九廠將并條機前羅拉加速到1000R/M, 條干均勻度仍能保持在21%; 十一廠從330R/M加快到600R/M, 條干在22~23%; 五廠從420R/M加快到940R/M條干均勻在21~22%之間, 二道粗紗的錠速為890R/M, 粗紗條干為30%, 當速度增加到1156R/M時, 條干仍能在31%左右。這說明增加速度后, 條干並沒有顯著惡化, 問題在于機械狀態, 及皮輥與羅拉之間纖維如能控制好, 速度可以增加, 對質量沒有大的影響, 因此提高車速后, 必須加強牽伸部分的檢修和各項根本性工作并合理調整粗紗張力, 這樣使半制品質量得到穩定。

3. 適當調整羅拉加壓

在高速回轉下, 穩定機械的運轉狀態是很必要的, 特別有利于對纖維運動的控制。因此必須加重羅拉加壓, 如五廠將并條機加壓分布由 $22 \times 20 \times 24 \times 24$ 調整為 $24 \times 20 \times 24 \times 24$ 磅, 條干由23%改善為21.9%。其他廠一般採取加壓加重后都能提高條干均勻度2~3%。

4. 調整羅拉隔距

由于低級棉纖維長度普遍減短，長短差異大，短絨多，根據過去搞優級紗的經驗來體會，處理低級棉的特點，主要是在控制短絨的移距，並以適當縮小前區隔距的方式來適應纖維長短差距大的情況；但後隔距不能象優級紗那樣放大的方式，應相反的隨着前隔距的縮小隨着縮小，一般比過去要小 $1/32$ "的範圍。如十一廠并條由 $43/32" \times 43/32" \times 53/32"$ 改為 $42/32" \times 42/32" \times 52/32"$ ，條干由25%改為23%；二道粗紗，前區隔距改小後，條干由36%改善為33.4%。但必須分析紗條中短絨率是否增加，否則會影響細紗的強力下降。細紗的前區隔距，一般也縮小 $1/32" \sim 1/16"$ ，有利於對纖維控制，提高成紗強力。

5. 增加粗紗拈度，降低細紗後牽伸

過去在搞優級紗中一般粗紗拈度稍低，易于牽伸，能達到條干的均勻，但是當時的原棉條件是整齊度好，短絨少，纖維成熟度好，天然拈回多；而低級棉適相反。因此有必要適當增加粗紗拈度，以有效地控制短絨，在前區牽伸中不致有過多的擴散游離，當粗紗到達前區時仍須保持一定的拈回，以保證強力與條干的均勻。所以利用粗紗拈度是應付短絨多的有效措施。另一方面，降低細紗解拈牽伸可控制游離纖維，同時適當地放大後隔距，使加拈呈螺旋狀的纖維產生滑移。由於牽伸力比較緩和，拈度得以逐步解開，使纖維在牽伸過程中不規則移動的可能性減少，因之成紗強力有所增加，一級條干率有所上升，支數不勻率亦有好轉。目前一般廠如四、十七、十三、申二都採用這一方法來適應低級棉的使用。問題在粗紗的設計要能適應細紗牽伸能力，這樣可取得更大的效果。

6. 加強根本性工作，降低半制品不勻率

日常的根本性工作是保證半制品質量的基礎工作，特別在當前提高半制品質量要求下，尤為重要。上海國棉十九廠在做好清、鋼、條、粗工藝根本性工作以後，半制品質量均有所提高。如在降低棉卷不勻率方面，一方面根據棉層密度差異，調整洋琴支點的位置，並加強這部分的檢修和及時地進行調整，做到靈敏，充分發揮洋琴運動的作用；另一方面也設法降低鉄炮速度，控制上下坐籠花衣分配比例，改小天平羅拉與給棉羅拉間牽伸由1.24調整到1.18，這樣棉卷不勻率由1.3~1.2%降低到0.9%左右。對降低頭卷不勻率方面，是採取合理控制棉箱定量，加強搖板的檢修，使作用靈活，並用空氣導板來調節氣流改進橫向不勻率等辦法，使頭卷不勻率控制在1.6%左右。對降低支數不勻率方面，在清棉部分嚴格控制棉卷伸長；在梳棉部分主要是平衡機台落棉，除了平車按規定校正隔距處，建立平衡落棉檢修制度，並根據試驗資料，發現落后機台，及時進行檢修，保證平均差異不超過0.2%，並經常進行對抄針隔距校正，這樣使生條支數不勻率由3.4%降低到2.93%；在條粗部分是着重檢修導條板位置高低，和牽伸部分的檢修，定期校正粗紗張力，徹底做好輕重搭配工作，和野格林跟蹤檢查工作。在降低條干不勻率方面，是適當增加平車項目和縮短檢修周期，如校錠亮動靜平衡周期，由原來的六個月縮短為三個月，用機器拉錠亮保持光滑；在梳棉機上增加校大小壓輥彎曲，喇叭口統一口径，給棉羅拉給棉平板檢修，大壓輥及嘴條底盤軸心結合磨車燒焊，減少與步司間隙，使回轉穩定；如條粗羅拉偏心，錠亮彎曲，壓輥偏心等做到 $2/1000"$ ，輕重牙芯子與步司間隙校正不超過 $10/1000"$ ，並校正壓緊羅拉彎曲及羅拉步司間隙等工作使機械狀態正常。這些根本性工作都有助於半制品質量的提高。

适当掌握前后紡温湿度

正确控制半制品回潮

上海市紡織工业局技术处

合理調节前紡和細紗間的温湿度，与正确掌握半制品和細紗管紗回潮率，有利于提高成品强力和条干均匀度与降低細紗断头。加速以后，車間温湿度的变化差异也就更大，粗、細車間的相对湿度相差9~11%，温度則相差4°C以上。由于粗紗間温度較低，把冷粗紗送給温度較高的細紗間，冷粗紗不易放湿，相反的形成凝水現象，而造成絞皮輾增加断头。所以目前来設法降低細紗温度，来减少細紗車間的溫度差异，可以达到提高質量，稳定生产的目的，特别是由于使用低級原棉后，棉結杂质增多断头增加的情况下，尤为重要。上海有些棉紡織厂在合理掌握前后紡温湿度，正确控制半制品回潮率方面，进行了一些摸索和試驗，如国棉二厂根据生产情况，規定了各間温湿度和半制品回潮率控制范围：

細紗温度	細紗相对湿度	細紗回潮率
25°~27°C	50%左右	5.8~6.3%
粗紗温度	粗紗相对湿度	条子温度
24°~26°C	61%左右	23°~25°C
条子相对湿度	条子回潮率	
60%左右	6.8~7.3%	

国棉十一厂把粗紗回潮率控制在6.5~7%，細紗相对湿度在40%以上，如果在原棉和工艺条件不变的情况下，粗紗回潮率在7%以上，細紗相对湿度在50%左右，則40s TM能繼續不断地出現优級条干；而21sC可以基本消灭二級条干。同时还作了細紗强力、条干、断头与提高粗紗回潮率关系的試驗。

粗紗回潮率	細紗断头率
6.2%	276根(千錠时)
7.5%	120根(千錠时)
品質指标	条干
2124	10块一級 8块二級
2238	3块二級 15块一級

其次，必須适当掌握原棉回潮率和棉卷回潮率，为清鋼充分开松，順利分梳，提高除針效率，創造有利条件，使其充分的去除杂质和部份短絨。如在清鋼根据十一厂的經驗，混棉平均等級在5.5~6級，混棉平均含杂在3.5%~4%，末道卷回潮率控制在6%~6.5%；才能充分發揮开清棉机的开松和除杂作用，細小杂质对纖維的粘附力也大大的降低；由于棉卷回潮率在6%~6.5%，对梳棉机的除杂和分梳也提供了有利条件。十一厂在3月4日~3月6日，清棉車間受到了室外天雨高温高湿的影响(当时混棉間控制失常)，棉卷回潮率上升到7%以上，細紗棉結杂质就产生波动，由原来的68粒左右，上升到80粒左右，后来加强了烘棉和清棉車間的温湿度控制，把棉卷回潮率压低到6.5%以下，成品質量的棉結杂质即下降到70粒以下。

二厂对原棉回潮率与清棉除杂率的关系，也做了一次小量(500磅)試驗，采取同一种混棉成分，不同的原棉回潮率分二次对比試驗，情况如下：

次序	喂入原棉		制成卷		一套长車			
	平均含杂率	平均回潮率	头卷回潮率	末卷回潮率	落棉率	落棉含杂率	绝对落杂率	除杂效率
1	3.21	9.2	7.9	7.4	2.375	71.64	1.7013	52.99
2	3.20	7.9	7.4	7.2	2.550	73.54	1.8752	68.61

根据上表情况，同一混棉成分，不同的回潮率，产生不同的落棉情况。原棉回潮率9.2%时长車落棉率是2.375%，原棉回潮率7.9%时，落棉率是2.55%。原棉回潮率低的比回潮率高的，落棉率要多0.175%，落棉含杂率增加1.9%，绝对落杂率增加0.1739%，除杂效率提高15.62%。可見在目前原棉条件較差的情况下，降低原棉和棉卷回潮率来保証和减少成紗的棉結杂质是很重要的一个环节。

多卷混棉和棉条混棉

——使用低級棉提高产品質量的經驗

目前上海各厂，除了个别采用单程式清棉机以外，一般厂还多是双程式的，要做到混棉多样，还是比较有条件的。在目前大量使用低級棉的情况下，要使低級棉合理的处理安排得更细致，那就要研究混棉方法；混棉方法的考虑，除在清花部份多样化外，还可以进一步发挥鋼絲的作用。目前大約有两种方式，实际上是一种方法的发展。

(一) 多卷多嚙的混棉方法

为了对低級棉处理得最好，将整个成份根据各只嚙头的原棉的性能、分得更细致一些，增加头卷只数3—4只，假使预处理设备少，那就更加需要，否则混在一起也就无从考虑最适当的处理了。由于卷子分得细，每只卷子的原棉性能的主要特点，也就比较容易分得清楚，工艺設計的配备，也就能够定得比较确切。象过去五厂32支仅分两只卷进行混棉，有很多性質特殊一些的原棉，不适宜多打，但因卷子只数限制，与其他原棉不能分开处理，不得不照顾大多数的原棉性質，而跟着多打，既不利于用棉、又影响了質量。

同时由于各厂到棉少，存棉紧张，成份的抽調多，而抽調接替的原棉常常心中无数，多样化混棉方法，也带来了很多的方便。另外要使成份的变动的百分比减小，必須采用多嚙混棉，要达到多嚙的要求也必須采用多卷混棉，否則每只卷子的嚙头过多，小量混棉来不及，影响混棉的均匀。

总之，多卷混棉給我們使用低級棉带来了很多的方便和灵活性。国棉五厂目前将原来的二只头道卷混棉增加到四只头道卷混棉，混棉的嚙头由10只左右增加到15只左右，这样經打手由四把减少到3.3把，对原棉处理的預計要求也能达到。不过多卷多嚙混棉也有一些缺点如：棉批多，地方摊得大，影响整洁工作；翻車比较多，影响产量增加回花；車間存卷多，交班卷多；机台处理难以安排，任务不易平衡等。但是我們認為这些問題是比较容易解决和克服的，多卷多嚙混棉的好处多于缺点，因此我們还是覺得一定要克服困难来实行多卷多嚙混棉。

(二) 棉条混棉方法

棉条混棉是在多卷混棉的进一步发展，使不同原棉不同处理做得更彻底，改变鋼絲工艺进行不同原棉不同处理，使得清鋼落棉分布得更合理。通过各厂的使用，一般都認為比较好，对質量有帮助，特别是对减少棉結杂质，效果显著。至于在目前的情况，各厂反映在条干強力方面的改善，还不够肯定。现将各厂的試驗情况分述如下：

1. 国棉五厂32支一等一級紗，低級棉用45%（其中7級21%6級23.5%）平均等級5.27，平均含杂3.24，平均长度35.12。

采取了棉条混棉的方法，将低級棉做成的特卷，采取少打慢打經三刀，L.F560R/M，鋼絲适当多落，車肚1.8%，斬刀1.9%，刺輻速度适当慢，由720R/M减慢为640

R/M, 特卷与正卷棉条按2:4在并条車进行搭配, 经过正式投入生产, 棉結杂质稳定在60粒左右, 减少20粒左右, 品質指标2000分以上(提高了100分左右)条干出现了优級块数, 3月26日出现5:4的成批优級。由于細紗強力的提高細紗生产普遍好做。五厂認為棉条混棉只要工艺配备得确实和混棉时条子搭配合理, 觉得不但对棉結杂质有好处, 同样对提高强力改善条干也有帮助。

2. 国棉九厂二紡工場, 18支原来成紗棉結杂质經常在76粒左右, 进行棉条混棉后清花少打, 鋼絲多落, 清花处理4刀改3刀, 車肚落棉2.13%, 斬刀2.01%, 便逐步使棉結杂质稳定在56~65粒, 情况也比較好。

2. 国棉十二厂21支使用了棉条混棉后, 消除因低級棉多用質量下降的威胁, 目前質量趋于稳定。

通过上面各厂的資料来看: 大部分厂对棉条混棉的評價还是好的, 国棉五厂的体验更深, 估价更高, 五棉認為棉条混棉是使用低級棉后能普遍提高質量較好的方法之一。但是有些地方搞得不好的話, 也有可能起副作用, 影响条干強力和支数不匀率的波动, 为便于各厂学习推行棉条混棉的工作順利, 我們觉得应同时考虑到以下几个問題:

①我們觉得在考虑棉条混棉的时候, 安排車間頂好愈簡便愈好, 但是不能单单从这方面考虑, 而要根据低級棉的性状要求, 着重考虑采取頂合理的工艺配备和措施, 要使管理工作与它相适应。象国棉五厂在起初推广的时候, 因工艺設計搞錯, 有一只卷慢速变快速。虽然鋼絲部分照样多落, 但是出来的效果很差, 棉結杂质高达83粒(其中棉結20粒), 条干出现二級块数, 品質指标提高不多, 却收不到棉条混棉的应有的效果。

②我們觉得采用了棉条混棉以后, 在并条車上的喂入搭配大有研究, 并条的第二节的混筒方法也有关系, 也要相应进行安排,

使能得到混棉均匀的目的。象国棉五厂的并条的搭配是4:2低級棉条用2根, 在并条車交叉进行混条, 低級棉条位置第一节依次是1、6; 2、4; 3、5; 1、6; 2、4; 3、5; 1、6; 2、4; (即第一眼的位置第一根第六根、余类推)。同时第一节半熟条采取大混筒的方法, 因此混和情况較好。目前有些厂反应条干差生活不好做, 除了由于低級棉中短絨多单纖維強力低的影响外, 我們認為与混棉的均匀性很有关系, 值得进一步細致研究。

③我們觉得采用了棉条混棉后, 要注意鋼絲車的輕重条搭配。一般在輕条搭配上存在問題不能忽視, 否則会影响支数不匀率的波动, 国棉五厂最近对生条輕重条的情况做了一次測定, 发现抄車生头后, 开始五个五碼的生条比較輕以外, 以后条子就較正常, 无显著的輕重規律, 現在决定輕条拉条20碼来解决輕条問題。

④我們另外又觉得采用了棉条混棉以后, 要考虑到車間管理上方便, 这也是保証棉条混棉工作正常順利和不致搞錯的主要条件。国棉五厂的棉条混棉方法比較簡便, 鋼絲三排車用一排車專門处理特卷, 固定一种顏色的条筒(車間內共有三种顏色), 并条車上仍按原来搭配, 并未增加車間管理上的負担和麻煩, 棉条混棉的方法很快就被群众所掌握, 因此在推行中阻力很小, 进行得很順利。

⑤低級棉比較集中时, 由于低級棉細度細, 成熟过差而发现头道卷成形不良, 棉卷过烂現象时, 可以加入一定数量的粗硬原棉, 給予解决, 否則会影响挡車工工作的困难和棉卷不匀率恶化。

(上海五棉、四棉、九棉、十二棉、十五棉、信和、新生七个厂的資料, 五棉整理)

依靠群众，克服材料和检修的困难

上海国棉二厂及早加强防暑降温措施

为了使通风降温工作适应高速生产后生产工艺上的要求，并保证今年夏季高温期间工人的身体健康，上海国棉二厂党委在春节后即组织了力量对通风降温设备进行了测定研究，找出挖掘设备潜力的办法；并发动群众，自力更生，解决材料困难，对通风降温设备进行了部份改进和全面检修；组织干部对通风降温工作进行学习，提高通风降温工作的管理水平。

一、通过测定检查，

挖潜力、想办法

对全厂通风降温设备进行测定和检查的结果，发现设备和管理上存在不少问题。

第一，没有充分发挥通风降温设备的效率。高速生产后，车间开廿班生产，通风降温设备的清洁维护工作不够经常，洗涤室的进风口、挡风板、喷雾头等堵塞、减少了进风量和空气洗涤效果。

第二，没有把所有风量合理的送到需要的地方。一种情况是送风不匀。风道送出的风量头大尾小，地区间温湿度差异很大；出风口间台送风，没有出风口的车弄温度较高，生活不好做。另一种情况是送风不能确切地针对工人操作区域要求：方形出风口的风速高，为了不增加高速后的细纱断头，导风板平送风，不敢将风下送到工人操作区域，使车间上空的温度反而比工人操作区域低；甚至发现有些出风口内的引风翼反装或斜装，使出风口无风或直吹温度计。据空调工人说，这是规章制度改革前，为了执行不合理的车间温湿度差异标准，而采取的“借东风”措施，这就失去了温度计正确反映车间温湿度的作用。还有一种情况是送风损失大，有些风道弯头的拐弯半径太小，风的阻力较大，风量的磨擦损失也就较多。估计实际发挥效果的风量只及送出风量的50%左右。

第三，通风降温设备的能力不足。通过测定和计算，各工场在高速生产后所需的送风量和低温水还需增加一部份。

根据以上情况，通风降温设备大有潜力可挖，经领导亲自主持，组织各工场管理干部和空气调节工人按工场分别研究，经过数次讨论，大家开动脑筋想办法，终于提出了改进和检修通风降温设备的措施，找出了挖掘潜力的办法。

1. 充分合理使用风量，把风送到最需要的地方去。将间台送风的方形出风口改为每条车弄送风的条缝形左右下三面出风口，并将风道尾部出风口放大，检修引风翼，将导风板百叶片逐片向下送风，使送风落地，正个车弄都有风。同时安装下排风装置，使送风均匀，排风也均匀。

2. 增加送风量，发挥送风机的送风效率。一方面将送风机主风道和支风道部份加粗，阻力较大的弯头直径放大，消除洗涤室堵塞杂物，以减少风量在洗涤室和风道中的阻力。另一方面根据送风机的负荷能力，加快转速，调换大马达。如第二纺纱工场送风机由每分钟180转提高到195转，风量可增加25%；第一纺纱工场送风机马达由65马力改为75马力，送风量约可增加20%。

3. 增加冷源，提高洗涤室冷却效果。加长原有水井地轴，增加水泵轮叶，进行水井掏砂，并开凿新浅井（150呎），检修去年新增的蒸气喷射冷却设备，以取得更多的低温水。如二号井地轴加长后，水泵轮叶由15节增加到18节，现在出水量已有每小时70吨增加到94吨。

4. 减少热源，采取各种补助措施。对屋顶喷水设备进行改进和检修。对没有屋顶喷水设备的场房，准备夏天在屋顶上搭凉棚，以减少太阳辐射热。对机件加强保全保养工作，减少机器的发热量。并经常进行通风设

备的維修和清洁工作,使設備充分發揮效率。

二、发动群众, 自力更生,

解决材料和检修的困难

挖掘設備潜力的措施有了,更重要的是如何實現这些措施。首先是材料供应的困难,根据几次核算,全部27項改进和检修工程需要的主要材料,要木材五立方米,白鉄皮1640公斤。但因供应困难,大量材料需要自己設法解决。其次是检修力量不足。今后厂里大量制造机床和精梳机,还要进行老厂改造,机器制造和修配任务都很繁重,而通风降温設備的检修和改进工作又很复杂。再次是時間限定,必須及早动工,在天热以前完成检修任务,同时还要在检修工作中不影响車間生产的正常进行。

党根据通风降温設備检修工作的任务重、時間短、材料困难、力量不多的情况,即抽調了有关干部和工人40人,成立了通风降温突击队,由机动工場长任队长,支部書記任指导員,并确定了各工种組长,通过群众討論,突破了認為材料不足完成任务信心不足的思想关。

其次是克服材料关。群众发动起来后,办法也来了,工人千方百計,积极主动,从屋頂到牆脚,找遍了全厂每个角落,采取“調、拼、改、代、拆”的办法,提出了許多領導上未曾想到的材料来源的建議。如拆下和用石棉瓦調下不用的脚踏車棚瓦楞白鉄屋頂做送风道,把短三角鉄拼接起来做风道接头,把不用的空气洗滌室乙型挡水板拆下改为出风口,把过高的防汛木閘門鋸成木板代替鉄皮送风道等。經領導的同意,共“調拼、改、代、拆”下了木材6立方米,白鉄2000公斤,角鉄500公斤,滿足了检修工作的需要。

最后是解决检修关。检修送风机、风道等設備时,必須停止送风,这将无法掌握車間温湿度,影响生产。因此必須做好預制风道等准备工作,到期全面拆換检修。在預制风道工作中,由于時間紧迫,有不少工作是由群众开动脑筋,根据材料和安装地点和情

况設計制造的。如对較长的白鉄送风道,就加三角鉄筋,以免弯曲;对形状复杂的风道,就先用紙板做成小模型,然后再照小模型下料,解决了技术上的困难。在全面检修和拆換风道时,为了使停止送风時間縮短到最低限度,以减少生产上的損失,通风突击队和工場密切配合,組織保全工、学徒工、科室干部等突击力量参加检修工作,并預先准备了安全脚手架,布置了安全操作注意事項,划分若干小組,分段包干,交叉进行工作。原計劃一紡工場停送冷风七天,二紡工場停送冷风十天;实际上一紡工場只停送冷风一天,二紡工場只停送冷风二天半,就完成了任务,車間生产工人欢欣鼓舞,写感謝信表揚了这项快速检修工作。

三、組織学习, 提高通风

降温管理水平

去年管理体制改变后,各工場通风工作直接由各工場自己管理,根据生产需要調整車間温湿度,改变了过去由全厂通风組統一管理时,空調工只按統一規定的标准掌握湿度的情况,这是管理上的一大改进。但是由于工場管理干部,特别是工长一級,过去对通风降温不熟悉,所以通风工作下放后,一时难于具体領導,有的車間仍按老办法任凭空調工調节温湿度,空調工說怎么办就怎么办,管理干部沒有主見。有的空調工反映,通风降温工作下放車間管理后,厂級通风組不管了,車間也沒管起来,工作苦悶。为了解决以上問題,党委提出必須使所有干部人人都能掌握通风降温工作,因而組織了全部工場长到輪班工长学习通风降温工作,各工場的党工团干部也都参加,共計120多人。指定专人編印講义資料,按照計劃两班講課,每班前后共学习六次,并进行了生产实习。經過考試,一般都能了解通风降温的原理和怎样运用掌握通风降温設備。通过这次学习,提高了通风降温工作的管理水平,加强了具体領導,使通风降温工作密切配合生产,对今夏降温工作也将有很大帮助。

少增加設備，多挖掘潛力

濟南成通紗廠夏季降溫措施抓的早抓的緊

濟南成通紗廠在黨委的領導下，3月份曾對今年夏季的車間溫度進行了一次較細致的分析，自增速以來，細紗車間發熱量增加了約43%，預計至夏季車間將大大超溫，對工人的健康，對國家計劃的完成將有很大的影響。隨即成立了降溫領導小組，統籌安排今夏的降溫事宜，因而措施提出較早，抓的較緊，以致施工也比較適時。

此次降溫措施是本著少化錢多辦事的原則考慮的，特別是針對當前鋼鐵材料供應緊張的特點，在降溫設備方面又是本著少增加設備，多挖掘潛力的方向進行的，具體措施如下：

一、加強檢修工作挖掘現有設備的潛力，擴大水源增大風量

1. 挖送風機的潛力增大風量：

為了保證設備的正常運轉，首先考慮了設備的負荷能力，對送風機大軸進行了承受力的核算，並結合馬達的出力，分別將細紗間2號送風機和布場1號送風機增加了速度，風量提高30%~35%。

2. 減少噴射室的阻力，提高風量：

將細紗間2號送風機的噴射室的擋水板由6折改為4折半，將隔水的密度由35個放大至70個，減少了阻力，在不影響隔水效果的情況下，每小時送風量卻增加了一萬立方公尺。

3. 挖掘水源：

根據“紡織廠的空氣調節”一書的介紹和兄弟廠已有的經驗，將現有的淺井增加輻射管是可以增大水源的，但我廠在沒有管子的條件下，以土辦法運用了這一經驗，將每一口井打了4~6道長13公尺無管子的小道，這樣水量也增加了50~200%。

4. 降低水泵安裝高度，吸取深部井水：

根據市建設局的介紹，我廠地區水源的滲水在地下10公尺左右，而我廠水泵的吸上揚程只達7~8公尺，故而影響了水泵的吸水量，此次將水泵安裝高度下降於地面的1.5公尺處，吸取了較深部份

的井水。

二、充分利用原有設備，進行馬達排風與車底排風

此次將原有壞的排風扇予以修理，進行馬達地下排風，排出的風溫為55~60°C（在室內溫度34°C時）大大減少了馬達對車間的散熱量。又在細紗工序安裝12號和15.5號的吸風機各一台，由細紗車底排除室內高溫空氣。

三、吸取往年經驗，千方百計攻高溫

1. 利用布場現在停機的部份馬達（0.75HP），作了17個軸流風扇，分別按在清花、梳棉工段、煉鐵場和鍋爐房等高溫部門的牆壁上，向著工作地吹風，加速空氣的流動，雖然溫度不是顯著下降，但幫助工人發散體熱起到一定作用，所以群眾反映很好。

2. 房頂噴水。根據前年紡車間安裝了房頂噴水效果很好，由於材料缺乏，我廠借用了部份暖氣管，臨時在細紗車間也安裝了房頂噴水。

3. 房頂刷白：根據往年經驗，在沒有房頂噴水設備的車間，採取房頂刷白（刷白土粉）的辦法。

4. 以磁噴嘴代替銅噴嘴，在目前銅料供應緊張的情況下尤為必要，我廠試驗採用了磁噴嘴，噴射情況亦很好。解決了銅噴嘴不足的困難。

5. 挖冰窖存冰過暑：

在56年冬修建了一座冰窖，每年冬季儲存自然冰若干，以備夏季高溫市上機冰供不應求時之用，今年仍照常儲備，共計儲存自然冰約10萬公斤另又購存了機制冰一千塊。對今夏降溫將起很大作用。

更 正

本刊1959年第17期第26頁左欄第17—18行的“容許限制”應改為“容許限度”。

推行班組經濟核算制的体会

郑州国棉三厂厂长 賈秀岩

我厂班組經濟核算制是去年元月份开始推行的。一年多来的經驗証明，班組經濟核算不仅是企业經濟核算的深入化，而且是把基层生产工作，有系統的組織起来，实现全面完成国家計劃的有效手段。班組經濟核算也和企业經濟核算一样，它是有計劃的生产制度与有組織的統計制度及考核制度的綜合体现。通过这一工作，就可以使工人群众对自己所承担的計劃任务实行自我計算与自我考核；从而不断鼓舞群众，开展反浪費斗争，克服生产中的薄弱环节，改进操作方法，提高产品质量，提高生产效率，推进小組生产工作的全面发展。现将我們的初步体会簡述如下：

（一）班組經濟核算的特点

（1）班組經濟核算与企业經濟核算有所不同：企业經濟核算的核心是成本核算，也就是以货币的形式核算其最終的經濟活动成果；而班組經濟核算，因受某些条件的限制，不宜于采取这样的核算形式，我們認為采取指标核算比較妥当，其理由有以下几点：

①生产小組是执行企业生产計劃与成本計劃的基层单位，它沒有对外划拔結算、签订合同独立性，它本身所能掌握的核算对象，只能是企业下达的有关計劃指标，而这

些指标又仅能做为成本核算的一部分因素，还不能构成产品成本的全部条件。

②根据紡織工业大批生产流水作业的特点，除成品車間以外，其他各个工序，只能为下一工序提供原料，因而沒有必要計算出小組的产品成本。

③成本核算的内容比較复杂，它里面包括許多章則和办法，要想做好这一工作，势必手續繁多，核算复杂，造成人力物力上的浪費。

（2）班組經濟核算各項指标，既是劳动竞赛的条件，又不完全相同于劳动竞赛的内容。因为班組計劃是在企业計劃所分配的任务下制訂出来的，这些指标一般說来，只有高低的差別，沒有内容的变动，例如产量、質量、机物料消耗等，都是任何时候考核生产成果不可缺少的项目，只不过是随着工作中心的轉移有所側重罢了，因此，班組經濟核算的指标，基本上可以固定下来。但是劳动竞赛的内容，除了一部分計劃指标以外，还可以根据当时生产关键或薄弱环节，在不同的时期提出不同的要求。如操作方法、技术学习、清整浩工作、降低断头等。以往由于对这点認識不清，也把它当作核算的指标列入，結果造成概念不清，計算繁复，为了划清这一界限，避免相互混淆，必須明确两者之間的关系及其区别。

(3) 班組經濟核算制，既是由上而下集中領導的一項重要管理制度，又是自下而上組織群眾參加管理的有效方法。特別是推行“兩參一改”以後，工人直接參加了生產管理，這不僅對班組經濟核算提供了組織保證，而且通過班組經濟核算，也充實了工人參加管理的實際內容，經驗證明，這對加強小組工作，提高基層的管理水平，起了十分顯著的作用。

(二) 核算什麼？如何核算？

(1) 健全小組計劃制度。班組經濟核算指標是企業計劃的進一步具體化，小組計劃完成的好壞，直接影響着企業計劃的完成情況，因此，小組計劃的編制必須保證企業計劃的完成。在內容方面，一般應包括產量（總產量及單位產量）、質量（小組所能掌握的成品或半成品指標）、勞動定員、出勤率、原材料消耗及在製品儲備量等，並把這些指標統一起來加以系統化，使其成為完整的小組計劃。此外，在制訂小組計劃時，還應適當注意以下幾點：

① 指標要具體明確、通俗易懂。

② 與提高生產效率有關，又能夠為小組所掌握。

③ 價值較貴、供應又不充足的機物料要突出的訂出來。

④ 計算簡單，考核方便。

⑤ 指標既要保持先進，又要留有余地。

(2) 實行班組經濟核算，不僅需要進行小組計劃的組織工作，而且還需要建立和健全與班組經濟核算相適應的統計記錄制度，以保證及時查明各個小組生產管理的真實效果。根據我廠的經驗，為了便於小組核

算，可將已有原始記錄本着合理簡化原則，進行精簡合併，分別製成崗位記錄手冊，由分工負責的小組成員每日進行計劃指標執行情況的登記，為小組碰頭會或周末分析會作好資料準備。此外，還採取形象圖表的辦法，定期公布指標完成情況與計劃指標對比，使小組每個成員都能看到小組和自己的成績，作到心中有數，促使他們更好的完成生產任務。

(3) 建立小組的計劃分析制度。為了正確核算小組的各項計劃執行成果，和找出生產上的薄弱環節，對各項統計記錄資料，必須認真分析。我廠在這一方面的做法是：每天開一次小組碰頭會，由組長提出重點指標的執行情況和存在問題，發動群眾進行解決，周末開一次綜合性的分析會議（也叫生產會議），全面檢查各項指標的完成情況，由各個分工的小組成員分別進行匯報，然後發動大家分析研究，找出關鍵，提出辦法。這樣不僅使問題得到了及時解決，而且也克服了小組生產管理上的片面觀點。

此外，根據工人參加管理後的新情況，我們還必須明確小組成員和小組長的關係問題。在開始推行工人參加管理時，因為在這方面缺乏經驗，我們片面的強調了人人既是生產者，人人又是管理者，而缺少小組的集中領導，以致產生過分民主的分散現象，因此必須明確生產組長具有領導和指揮全組成員的權力，各個分工負責的職能人員，只能是生產組長的職能助手和實際工作的執行者，這樣才能達到既能充分發揚民主，又能加強集中領導，使基層小組在貫徹班組經濟核算制中，更好地發揮其組織作用。

發揮工人參加管理的作用

大搞群眾性的經濟核算工作

——西北國棉三廠小組經濟核算試點工作情況

1958年我廠學習慶華工具廠“兩參一改”的經驗，工人參加了管理，而且熱情很高，但在管理的內容上還不十分明確，缺乏一定的制度，八大員只是記錄生產數字，沒有進一步去核算分析生產情況，因此小組的生產管理工作沒有很好地展開。為了發揮工人參加管理的積極作用，大搞群眾性的經濟核算工作，我們認為必須把廠內經濟核算制，由車間一直推進到生產小組中去，實行小組經濟核算，充實工人參加管理的內容。可是我們沒有這方面的經驗，為了慎重起見，在黨委統一領導和車間科室密切配合下，1959年一、二月份進行了醞釀準備，訂出了小組核算辦法、八大員的職責範圍和試點規劃，三月份起在織布車間甲、乙、丙三班第一組進行了試點。

一、試點情況

我們對試點小組的選擇，是考慮到這個小組在指標的完成和工人文化水平等方面，一般是中等情況，比較有代表性，以便使試點工作具有典型的意義。首先我們在小組內進行了動員，提出了小組核算的基本任務是，根據車間的計劃和定額，由小組工人自己編制本小組的產量、質量、回絲、材料、出勤等計劃指標，並制訂保證條件。在生產過程中，統計分析計劃完成情況，並核算出

生產的節約效果，分析計劃完成好壞的原因，提出改進措施。

在小組試點工作中，我們主要摸索了以下幾個問題：

1. 金額核算與數量核算問題：試點工作前後，在部分幹部和工人中認為只要數量核算就行了，金額核算太麻煩。我們認為金額核算可以綜合反映小組生產勞動的成果，便於評比對比。在核算方法上，我們採取了小組每天只進行數量核算比較分析，一周進行一次金額核算和綜合分析，基本上克服了金額核算計價過繁的現象。

2. 全面核算與重點核算的問題：在核算內容上凡是小組能夠掌握並能劃清經濟責任的，在試點工作中，我們都從實際節約效果出發訂出固定價格，全面進行核算，有人提出：“全面核算不能配合中心工作，抓不住重點”。為了既要照顧全面，又要抓住重點，我們解決的辦法是：（1）在核算分析的過程中，偏重分析解決與中心任務有關的指標所存在的問題，其他指標則進行一般的分析研究解決；（2）在勞動競賽評比中，將重點指標列為基本條件，沒有完成計劃，就沒有評比資格。這樣就可以與中心工作結合起來了。

3. 抓一頭一尾的問題：在整個小組核算過程中，我們着重抓一頭一尾，首先抓計劃

的制訂，通过交底发动群众討論，各个工种訂出实现計劃的个人保証。其次抓分析，根据計劃完成的情况和現場发现的問題，利用写紙条或弄擋会、生产会的时间，由八大員通知有关工人注意。同时八大員向小組长汇报，由生产小組长召集會議，发动群众找原因、想办法，进行解决。三月底召开了一次小組經濟活动分析会，全面分析了生产中的問題，有批評、有表揚、有措施、有办法，做出了決議和行动口号，大家干劲很大。

二、初步收获

在試点工作中，我們发现小組經濟核算有以下优点：

1. 充分發揮了工人参加管理的作用，加强了企业的基层組織——生产小組的管理。推行小組經濟核算前，虽有八大員的設置，因为没有賦与核算分析工作的任务，生产上有了問題，往往小組长唱独角戏，問題解决得慢。推行小組經濟核算后，八大員的工作活跃起来了，根据核算制度按日进行登記、检查，經常帮助組长分析問題解決問題，将生产計劃完成情况主动通知小組成員，問題发现的多，解决得快。同时由于八大員發揮了作用，各尽其責，生产組长的工作也好作了，織布甲班一組生产組长徐思臣說：“过去生产会上小組长一个人談情况，找原因，现在是八大員分析，大家找原因想办法，生产上的事好办的多了。”

2. 及时掌握了生产情况和問題，干活心中更有数。乙班一組小組长刘建武說：“过去八大員对計劃完成情况很不关心，每个人計劃的完成情况心中无数；小組核算后，能够每天知道小組和个人的計劃完成情况，八

大員和大家一道分析，那一个人、那一台机器存在什么問題？什么疵点最多？什么原因停台最大？工人不打糊涂仗了，干起活来也有一个奋斗目标”。由于生产中的問題明确了，生产工作也有劲了。

3. 加强了小組的技术管理工作。小組經濟核算的分析制度，使全組成員很快的就发现了小組內在技术工作中存在的問題，如机器状态不良造成的机件损坏，梭子的保养和換緯工的动作不良，值車工的操作法沒有認真的执行，造成的次布，停台等，从計劃完成情况的分析到技术工作的检查，經過討論很自然的就指导了小組的技术工作，因为这些技术問題的揭发，有具体事实，有群众监督，所以这种分析工作对加强技术管理工作既具体又有效，容易为群众所接受。

4. 促使工人关心生产的經濟效果，加强了節約观念。由于小組核算把实物量与計价核算結合起来了，工人明确了多产一匹布，少出一匹次布的節約价值，使工人感到自己的生产工作有现实的節約意义，在材料的使用方面也特別注意。工人算了这样一笔帳：一把梭子相当于一个輔助工人一天半的工資，一个皮結相当于一天的工資，在开关車时可得特別注意。因此材料的消耗上也有显著降低，布場邹主任說：“小組核算对節約确实起了作用。”

5. 掀起了比、学、赶的热潮。推行了小組經濟核算后，小組及个人的生产成績在車間黑板报上、弄挡会上，不仅天天算，天天比，而且在月底小組經濟活动分析会上大家共同找先进和落后的原因，提措施，訂保証，掀起了比、学、赶的热潮。

从以上优点来看，有力地说明了小组经济核算由于有指标、有统计、有分析，可以全面的反映小组生产情况，指导小组日常工作。因此，小组核算是工人参加管理的基本内容，可以使企业的计划管理与经济核算工作形成一个从上而下的完整体系，小组核算工作搞好了，可以加强企业对计划工作与生产技术工作的具体领导，使国家计划的

完成具备可靠的群众基础。

当然，小组核算工作还存在一些问题，如目前小组核算办法还存在着缺点，八大员的业务不熟练，核算工作花的时间还比较长。但我们相信，只要对八大员的工作量作一适当的安排，业务水平加以训练提高，这些缺点是可以克服的。

牡丹江纺织厂全面推行小组经济核算制

牡丹江纺织厂在增产节约运动中，加强了资金管理，推行了小组经济核算，现在全厂一百三十多个生产小组已全面开展了小组经济核算工作，有力地促进了增产节约计划的全面完成。

在执行小组经济核算制的过程中，该厂首先在党委领导下深入发动群众进行鸣放辩论，批判了有些人认为：“小组不搞经济核算，同样能完成生产任务”等消极思想。经过讨论辩论，职工提高了认识，体会到推行小组经济核算，下放财权，是党对工人的信任和关怀，是依靠群众更好地建设社会主义的有效方法，因而热情饱满，信心百倍。并提出了“当好主人管好家，多创财富为国家”，以及“管好资金立大功，群英会上争光荣”等口号，积极地参加了小组经济核算工作。

该厂党委为顺利推行经济核算工作，决定首先在第四车间试点，然后全面铺开。在试点过程中，采用了“三结合”的方法，共同研究，改进了许多核算的方法和表格形式，确定了适当的核算内容。例如，对于提高质量节约金额的核算，原先采用不合格率增减的百分数计算，这样就非常复杂。在试点过程中，工人们提出把计划不合格率折成产量数字，再按实际不合格的产量数字核算，这样对正确性影响不大，而计算时就省很多事。经过试点，在核算的内容、方法、形式上已取得基本定型，并且在证明了它的作用很大以后，就由厂部组织现场会议，介绍试点经验，然后在各车间逐步铺开。

为了使经济核算工作和增产节约运动紧密结合，一般下达产量、质量、废品、消耗材料、在制品储备量等五项指标。为了进一步鼓舞工人的节约

热情，对消耗原材料的核算还采用“不领原材料工作日”活动的方式，以保证经济指标的实现。

为了避免给工人增加过多的业余、占用过多的业余时间，使经济核算工作持久，该厂采取了小组一级管理的分工，按“业务归口”的原则，实行各员管专项、一员负总责的办法。为了深入开展小组经济核算，该厂加强了“经济活动分析”及日常检查工作。及时找出生产中的薄弱环节，研究措施进行解决，使小组经济核算真正起到促进生产、消灭浪费和加速资金周转的作用。在这方面他们采取了“三级分析、人人检查”的方法，根据具体情况，小组按周，车间按月，厂部按季进行一次“经济活动分析”。在分析中，研究解决的措施，使今后的工作有明确的方向。

该厂从推行小组经济核算以来，收到了显著效果。这就是加强了工人的主人翁责任感和提高了经济核算思想，普遍树立了精打细算、不浪费点滴资金的节约观念。如四车间工人通过核算，知道多出一两纱头就浪费四角钱，一个小组一天少出一两，全车间一年就可给国家节约二、三百元，可多织一千多公尺帆布，因此都主动地利用午休及下班后业余时间把纱头接起来作边纱使用。

推行小组经济核算工作中，还进一步推动了管理工作，丰富了“工人参加管理”的内容，使“两参一改”有了新的发展。开展小组经济活动分析后，促使大员管理工作更深入，管理业务更提高，进一步发挥了工人参加管理对生产的推动作用。

(傅广田)

辽宁省各麻紡織厂 解决麻紡原料不足的几点做法

王秉田

积极利用一切可紡的野生纖維，对解决当前麻紡工业原料不足的問題，具有重要意义。

我省多山区，野生纖維相当丰富。据各地发现的野生纖維，有南蛇藤、葛麻、哲麻、海拉麻、胡麻、山芝麻、羊奶子、蒲草、馬蓮草、椴树皮、苦参等60余种。不但品种較多，而且数量很大，如南蛇藤今年仅寬甸一县就收購30余万斤。苦参，据彰武县中葯公司介紹，該地年产200多万斤，我省辽中、新民、綏中、昌图、盖平等县也大量出产。还有大量的蒲草、馬蓮草和椴树皮等。据商业系統調查，全省年产野生纖維达20万吨左右。多数纖維的强力、长度、細度和弹性都比较好，大部可做为麻紡原料，南蛇藤尚可与毛混紡。

为了把这部分原料資源充分地收集和利用起来，目前有这样几个問題需要解决：

1.在收購工作中要克服“四不要”的思想。

在野生纖維收購工作中，往往有要求过高的情况，如有些单位提出了“四不要”，即：纖維短的不要，未脫胶的不要，数量少的不要，价格高的不要。挑肥拣瘦，可收的不收，往往因此錯过了收購的时机，以后再想收时，已經沒有了。結果影响了野生纖維的收集。

2.要克服“舍近求远，盲目乱跑”的現象。

在收集野生纖維的工作中，有些厂在还没有把本省本地的資源弄清楚以前，就舍近求远，跑到广东、海南島、四川等地去乱找。結果，好些厂在省內收到了大量的野生纖維，而舍近求远的单位，却一斤也未收到，白白地浪費了人力和財力。当然，去外省收購也是对的，但应当是有計劃、有目的地去跑。

3.克服在使用野生纖維上的“怕麻煩”思想。

在使用野生纖維方面，有的厂往往有怕麻煩的思想。因为使用野生纖維要脫胶，質量也不好，纖維长短不一，生产效率低，有些厂怕因而造成生产上、管理上的混乱，而不願使用。有的厂甚至想改行用棉綫織帆布。这自然是錯誤的。对野生纖維的利用，可根据其纖維的特点，作不同的使用。如南蛇藤草纖維的細度28.25微米，相当于58支羊毛的細度，强力平均为42.8克，适用于毛紡織厂。纖維較粗的棉干皮、馬蓮草、椴树皮等，可用于麻紡厂。纖維再粗的可做电鍍紗。

五九年我省除国家分配部分原麻外，还采取如下几个办法来解决原料問題：

1.积极的采集、利用省內的野生纖維資源。

省委把野生纖維的采集列为农村副业生产之一。发动人民公社进行大量采集。为了照顧采集野生纖維的积极性，在价格方面也做了适当的調整。收購工作，由商业厅指定各县商业局負責。按纖維的长短，分別用于紡織、造纸工业。

2.爭取邻省协作支援。东北协作区中，除吉林省自有麻紡厂外，黑龙江省有大量的杂纖維，可以得到一部分支援。

3.与有关企业挂鈎协作。如辽阳麻袋厂发现苦参可以用作麻紡原料后，因苦参又是葯材，就与当地襄平化学厂建立了协作关系。两个厂收到的苦参，首先集中在化学厂取其苦汁，把余下的苦参纖維交給麻袋厂作原料。不但物尽其用，还解决了两个厂的原料問題。同时也降低了成本。

充分利用杂纖維，保証生产再跃进

无锡天元麻毛棉紡織厂

为了克服黄麻原料不足的困难，一年来我厂千方百计找代用品，进行了多种多样杂纖維的混紡試驗。先后試制了純蒲草机制麻袋、純棉杆皮机制麻袋、生胡麻混紡袋、棉麻混紡紗等，使用各种杂纖維一万多担，增产了麻袋近一百万条。

我們采用的杂纖維有棉杆皮、蒲草、熟胡麻、生胡麻、繩子麻、麻絨等。总共利用了11,500担。从使用情况看来，蒲草比較好，其次是熟胡麻；棉杆皮纖維成片状，生胡麻杂质較多，在紡織过程中有一定影响；繩子麻經前道加工处理后，使用并不困难。

去年我厂共生产了混紡麻袋312万余条，有各种規格，混紡比例亦有不同，在緯紗中混用杂杆纖維有10%~25%，从二季度六月份开始，又增用到50%。

在开始利用杂纖維的时候，細紗断头率很高，布机生活难做。經過研究，发现混麻方法上存在問題，就立即改进混麻操作法和工艺設計；經試驗証明，头道回絲梳麻机的麻堆混麻，与二道梳麻机的麻卷混麻或麻条混麻相結合的混麻方法是比较好的。执行以后，提高了杂纖維袋的質量。

經過試驗，蒲草纖維只要脫胶加工得好，細度可以接近黄麻，强力可以超过棉杆皮；只要适当控制梳理度，可以改进条干。成品除强力較黄麻为低外，細紗条干、織物外观与黄麻袋相似。

在棉杆皮的利用方面，今后准备用針紡机来紡棉杆皮紗，这样質量可以大大提高。目前已設計了几种棉杆皮紡紗用的針紡机，同时还积极地在試棉杆皮細菌脫胶，以提高質量，降低成本。

根据前一阶段的經驗，我們今后的方向

是：

(一) 在充分利用杂纖維的同时，必須坚决贯彻四高四省的方針，做到全面跃进，严格防止浪费，在今后要力爭杂纖維袋的成品重量不超过黄麻袋的标准重量，以节约原料单位耗用量。

(二) 經常与使用单位取得联系，根据不同用途，研究不同的規格，以便既能做到节约用料，又能做到满足使用单位的要求。我們准备参考国际及印度的成品規格，根据粮食、食盐、食糖的需要情况，修訂麻袋成品規格，并准备进一步試制单經平紋麻袋。

(三) 进一步发动群众依靠群众，大力开展技术革命，不断改进紡紗設備，进一步扩大杂纖維的混用比例及使用品种，为充分利用杂纖維增产麻袋，創造更有利的条件。

在脫胶設備方面，要改进打洗設備，力爭脫胶杂纖維的細度、整齐度及柔软度，能赶上黄麻纖維的水平。

除杂設備方面，针对生胡麻等含杂較多的纖維要另行設計，除杂篩杂設備，以代替現有的回絲梳麻机，以便能做到既能提高除杂效率，又不损伤纖維长度。

对紡紗設備，要用針板牵伸皮圈等不同的牵伸机件，来加强对杂纖維在牵伸时的控制作用，以改进条干增加强力。

(四) 进一步发动干部、群众，破除迷信，解放思想，扩大杂纖維的使用。目前准备抓紧对亚麻絨、亚麻二粗及紅树皮、紅野麻等的試制及大量使用工作。現在我們已派員赴广东、海南島，收集新的杂纖維原料，准备对各种热带地区的野生植物纖維，作进一步的研究。

椴树皮纖維与黃麻混紡的試驗

大連麻袋厂

合理地扩大杂纖維的混紡比例，是解决当前黃麻原料不足的正确途径。我厂利用椴树皮与黃麻混紡，原来的混紡比例是12.5—17.5%，在4月份又进行了30%、40%、50%、60%、70%等五种不同比例的試紡工作，虽然試制数量不多，但是从試制結果来看，有几种可以認為是基本上成功的。

我們进行下列几种不同混紡比例的試驗：

第一种：經紗掺杂纖維30%，緯紗50%；

第二种：經紗掺杂40%，緯紗60%；

第三种：經紗掺杂50%，緯紗70%；

混紡杂纖維30%，因已投入生产，能够基本作到正常，所以这次重点研究混紡纖維40—70%的試制工作，这次試制，从条干上来看，較為均匀。在断头方面，比前几次試制有所降低，精紡和織布尚能基本正常。从效率上看，混紡比数40%可以投入生产；混紡比数50%則經紗断头太高，（緯紗还可以），因此在紡和織都有許多困难。但如进一步研究，还是有希望的。混紡杂纖維60%，有待于今后的努力。混紡70—80%，經過試制，根本不能达到正常生产，其原因是断头率、效率、劳动生产率方面問題太多。

通过这次試制，体会到：

（1）椴树皮纖維加水不宜太大，否則在梳麻机、并条等工序会造成纏罗拉和粘皮輓的毛病，而且在合麻时，随着混紡比例数的增大，成条亦有困难。一般回潮率掌握在40%較為适宜。

（2）这种杂纖維因杂质多，短纖維量大，必須加强各工序机台的清扫工作，否則将会影响紗的条干均匀度；另一方面，对椴树皮脫胶程度必須保持良好，否則就会影响到效率和質量等。

（3）在进行椴树皮纖維初梳时，必須注意喂入时的厚度，做到鋪麻均匀，以避免梳理不均，出現纖維細度差异很大的現象。在发酵堆积時間上必須保持到72小时以上。

（4）通过以上几种不同混紡比数的試制，不論是那一种混紡比数，經紗断头都較緯紗高一倍以上，因此必須适当將經紗混紡比数减少，而增大緯紗比数，以减少經紗生活难做的困难。

（5）椴树皮纖維經梳理后，部分仍形成扁

状，不易完全与黃麻抱合，对梳麻机必須做进一步研究，如隔距各罗拉速比以及梳理次数等。

（6）在进行各种不同混紡比例麻布織造时，从測定中发现边紗断头突出；我們意見，边紗利用純黃麻較為妥善。

福建省第一座現代化麻紡厂

漳州麻紡厂开始試生产

福建省第一座現代化机械化的麻紡工厂——漳州麻紡厂，主厂房已全部建成，首批六十七台紡織机也已安装完毕，并于“五一”試制出本省第一批机制麻袋。

漳州麻紡厂是漳州輕工业基地的一个重要組成部分。厂內共有紡部、織部两个車間和机修、乳化油、鍋爐、电气等附属車間，主厂房面积近八千平方公尺。从原麻軟化到梳麻、紡麻、織袋到縫边打包等工序全部是机械化生产。七十五台紡織机正式投入生产后，可年产六百多万条麻袋。基本上可以满足本省食品工业产品的麻袋包装的需要。并且使閩南地区盛产的黃麻可以得到充分的利用，进一步促进黃麻的生产发展。

这个工厂是由省輕工业厅設計院設計的，从去年7月份开始厂房基建，經過九个月的紧张施工，近八千平方公尺的主厂房和几个附属車間、职工宿舍，相繼在4月底前建成。在厂房建設的同时，还采取了边土建边安装交叉施工的办法，組織了一百多个工程技术人员和工人，于2月1日开始安装設備，在4月26日就提前五天完成了六十七台各式紡織机器的安装工作。并从当天起，就組織工人进行从軟麻、梳麻到織布、縫边等十六道工序的試生产。經過工人和技术員們四天的苦战，終於在“五一”生产出首批机制麻袋，經檢驗合乎質量标准。

这个厂在建設中，获得了省內外各方面的大力支援。紡織工业部、上海市和省輕工业厅給該厂調派了十七个工程师和技术員。浙江麻紡厂和經緯紡織厂給該厂培訓了四百多个技工。

效率翻番 生产改观

南昌建业染織厂机械化运动开花結果

〔本刊訊〕 南昌市建业染織厂在党的正确领导下，依靠群众，对現有生产设备进行了全面的技术改造，并在操作技术上作了一系列的革新，使全年产值在1958年大跃进的基础上翻了一番，生产上出現了一个崭新的局面。

建业染織厂是一个手工业生产的小厂。全厂650余人，没有一个技术人員。虽有150台織布机，但全是近百年的脚踏木机。各輔助車間的设备也全是手工操作。体力劳动繁重，劳动效率很低。

伟大的整风运动，特别是双反运动，使这个手工业小厂的生产面貌起了根本的变化。在冲破了保守思想的束縛之后，人們不再安心于落后的生产现状了。在去年上半年，他們仅仅用了半个月的时间，就把脚踏木机改成了电动木机，产量提高了一倍多，摆脱了手工織布的繁重体力劳动，因而提前24天全面完成了1958年跃进计划，打响了技术改造的第一炮。

但他們沒有停止在这一步。該厂党支部向全体职工进一步提出了“在今年內逐步实现全厂机械化”的战斗口号。一个声势浩大的找关键、提建議、献計策的技术革命热潮很快地席卷了全厂六百多个职工。工人們千方百计地找材料，找代用品，用土办法制出了不少土机器。经过一个季度的苦干实干巧干，又实现了24个主要革新項目，不仅使59年的跃进计划有了可靠保証，而且在全厂范围内基本上实现了机械化生产，从根本上改变了设备落后的面貌。据計算全厂可因而节

省180多个劳动力，相当于該厂現有人数的 $\frac{1}{4}$ ，并在不同程度上提高了产品质量，降低了成本。

如在棉織方面：上浆，原来是用人工踩浆，現改为机器操作，不仅产量可提高4倍，而且減輕了劳动强度，浆出来的紗还比較均匀。脱水改用机器后，产量可提高一倍，并由于脱水均匀，对以后工序有好处。干燥用烘房，遇到阴天下雨，亦可照常生产。搨紗用了机器，生产效率提高了五倍左右。并綫、卷緯用机器后，与手工操作比較，并綫可提高效率12倍，卷緯可提高3倍左右。原来是手搖脚踏的整經机，改为电动后可提高效率3.5倍。他們还进一步把鉄木布机改装成自动換梭、自动停經、停緯和自动卷布，車速达到160轉/分，織制2321市布的台时产量可达3.4公尺（效率90%），比一般电动鉄木布机可增产10%左右。由于具备了自动化机构，一人可以看管10台。还因为断經断緯都能自动关車，产品质量亦有很大提高。他們还在鉄木布机上改装了几种简单的多梭箱装置（二投梭、三投梭、四投梭），可以織制組織較简单的格子布，产量都可比手搶梭（用手換梭）提高20%。

在漂染方面，用土法制成了多种式样的烘布设备（桥梁式、吊爐式等），烘布效率都在每小时5匹以上。其他如废碱液回用、染色改为鉄皮方口缸双人双棒操作等，或节省了染化料，或提高了效率，效果都很好。漂染工序原来几乎全部是手工操作，劳动强度最大，经过技术革新后，已大部分改用机

器操作了。

建業染織廠在大搞機械化的活動中，抓住生產中的薄弱環節，首先解決了當前生產上迫切需要解決的問題。如新製造的烘布箱和手搖滾筒烘布機，就基本上解決了該廠過去無烘布設備，靠天吃飯（下雨時布不能干）的問題，解除了機染車間因而被迫停工的威脅。目前這個廠大搞機械化的活動正在迅速地全面鋪開，計劃在第二季度內達到全面機械化生產，并向現代化和自動化方向邁進。

為了推廣該廠的經驗，江西省輕工業廳於三月中旬在該廠召開了全省專縣棉織漂染技術革命經驗交流現場會議。並決定全面

推廣實現棉織漂染15個技術項目，向國慶十周年獻禮。其中有：上漿、搨紗、倒綫、拈綫、打筒、絡緯基本上消滅手工操作；採用多梭箱裝置和改裝提花機構，減輕手揷梭和多綫提花用腳踩的緊張勞動；採用烘房和烘干機來干燥紗布，使生產能不受氣候影響；推廣廢鹼液回用及節約漂粉等經驗；棉紗染色採用雙人雙棒操作法等，以提高生產效率，改進產品質量。建業染織廠大搞機械化的活動，不僅在本廠開了花結了果，而且為專縣小型棉織工業提供了一個技術改造的成功經驗。

晉北忻定縣棉織廠改裝機器實現動力化

忻定縣棉織廠在技術革新運動中大力改革了機器設備，使生產效率平均提高一倍以上。他們革新的項目有：

1. 把腳踏布機36台改成電動。由一人看一台提高到一人看兩台，由日產勞動布660公尺提高到1,820公尺，提高效率1.7倍。

2. 把人力打緯車7具（每人看1具）改為18錠的電動打緯機。由每人一車打紗30碼，提高到168碼，提高生產效率4.6倍。

3. 原49人操作的49具打擲車，每人每日打紗30碼；現改成電帶打擲機2台，只用8人，每人每日打紗154碼，提高生產效率4.1倍。

4. 原24人操作的24具打絡車，每人每日打紗40碼；現改成16錠的電帶打絡機3台，只用6人操作，每人每日打紗150碼，提高生產效率2.75倍。

5. 原10人操作的10具合紗車，每人每日合紗60碼；現改成4台電帶合紗機，只用4人，每人每日合紗150碼，提高效率1.5倍。

6. 原12人操作的12具打大穗車，每人每日打紗100碼；現改成一台電帶打大穗機，只用4人，每人每日打紗210碼，提高生產效率1倍多。

此外還創造了輪紗工具滾珠化，由原下車1.5小時，縮短到1小時，並大大地減輕了勞動強度。

由於革新了技術，將笨重的手工生產變成了動力生產，該廠面貌煥然一新。

1. 減低了勞動強度，提高了生產效率。今年1月份實際產值為51,549元，4月份猛增到100,838元，幾乎比1月份提高一倍。

2. 節省了勞力，減少了開支。通過工具改革，生產效率成倍、甚至數倍的提高，共可節省勞力116人。按全年每人工資360元計算，共可節省工資41,760元。

3. 降低了成本，增加了積累。由於改裝了機器，使59年第一季度總成本較計劃降低13.6%，擴大利潤24,647元。

4. 提高了工人生產積極性。由於技術的革新，更鼓舞了部分手工生產工人的積極性，人人發揮了潛力。如繞綫工段的徒工，由每人每天繞綫50碼，提高到60~70碼，徒工陳娥魚創造了一班繞紗86碼的新紀錄。

（晉北專署輕工業局競賽辦公室閻浚生、曲慶虎整理）

怎样在改装动力后的鉄木織布机上 进行維修工作

宿县新华棉織厂 邹鼎修

随着生产的发展，目前不少小型棉織厂正在把人力鉄木織布机改为动力传动。鉄木織布机改为电动后，必須十分注意机器检修工作。

我們宿县新华棉織厂因生产需要，在1957年第二季度，即已全部改为动力生产，現拥有改装后的人力鉄木机95台。在改装初期，由于車速高，震動大，而机器又已很旧，所以各种零件磨損很严重。运转时，木質机架墙板前后左右搖晃，常常发生坏車。另一方面，由于机型复杂，規格不統一，检修很困难。这种先天性不足的地方，給生产带来很大困难。挡車工和修机工之間意見很多，互相埋怨。往往一个修机工忙了一天，三、五台机也修不过来。运转率只达80%左右，台时定额产量最高仅2.6公尺。经过研究，决定从加强运转保养入手，大力整頓机械状态。经过一个时期的努力，基本上扭轉了坏車多、挤梭頻繁的現象，使机台运转率提高到98%。現在一般的修机保养工，已能保养检修30台机子；台时定额产量，108×58紗卡能达到4公尺左右。这一时期的保养工作，是从以下这几方面着手的：

(一) 穩装加固，統一机物料規格：

我們改装的織机，其来源是頗为复杂的；技术条件及特征，真可以說是一台一个样。从整个机身尺寸到最小的罗絲釘，都不統一，长短、粗細、大小等各有所不同，更还有些机架部分弯曲变形，传动时搖晃。机零件，有时向外地採購，有时由当地加工，只顧满足生产的急需，在制造时根本沒有正式的圖紙，因而使零件規格更加混乱了。根据这个情况，我們对現有机台全面地进行了一次穩装加固工作，把弯曲变形和榫眼跳动的地方作了調整；机物料另件分期、分批地作有計劃的採購更換；主要零件如梭子、皮結的規格，力求統一。这样，就减少

了坏車，使运转逐渐趋于正常。

(2) 进行机台摸底，确定机修項目：

由于机器使用年限已久，所以，大部分零件磨灰很大，飞梭、軋梭等現象很多。我們先摸清所有机台的零件磨灰程度和需要調換的数量，把要調換的零件分別安排在几个时期以內調換，以免大量集中換零件，影响生产任务。同时，确定了机台运转保养检修項目。经过一番摸底和检修，才基本上改变了原有的面貌。

(3) 加强預防性检修：

对重点部件的預防性检修，是运转检修中的一个重要措施。我們过去是遇見坏車才去修，长期处在被动状态中；貫彻重点預防性检修之后，要求修机工在他所管轄的机台中，分几个工区，定出路綫逐台检查；发现机台不正常时，随时进行修理。这样，經常給机器以合理保养，对减少坏車、挤梭起了一定的作用。重点检修的内容是：

1. 投梭部分：打棒，皮結，打棒螺絲等。
2. 开口部分：織口，过梭，上下吊綜繩子。
3. 送經卷取部分：张力装置，卷取齿数。

自从采用这个办法以后，减少了停台、坏車的現象，提高了修机工的效率（过去只能保修三、五台車，現在能提高到保养30台了）。

(4) 密切协作，加强配合：

我們对机台的保养工作，是由上軸工和修机工协作配合进行的，以便更进一步达到預防坏車的目的。这两个工种的协作配合是这样的：上軸工在了机的前二公尺，就开始借扫車的机会，对机台各部件作詳細的检查，（如检查軸銅瓦、連杆，齿輪，踏盘等），并把检查出来的問題，通知修机工配合修理。

提高染色堅牢度的幾個措施

無錫新毅染織廠

根據去年年底的評比檢查，我廠16只色種的牢度，有15只色種牢度達到市局制訂的標準。成織情況較好。下面是我們提高染色牢度的幾個措施：

①加強牢度試驗工作：

我們的漂染干部起先對染色牢度試驗工作有顧慮，認為坐在試驗室里做牢度試驗，群眾會有意見。後來經過廠領導的支持說服，認識到提高牢度是對消費者負責；明確了方向，作為一項中心的重點的工作來搞。通過去年第四季度兩個多月的摸底試驗工作，已將我廠所用過的主要色種，全部摸清了底細。並經常分析染色處方，處方如有更改，事先就做小樣試驗工作。例如我們一只士林灰色，為了要壓縮保險粉的用量，曾修改處方，加用工業葡萄糖，減少保險粉20公分/鍋，就事先通過染小樣，做牢度對比試驗，經試出質量并不下降後，再根據小樣處方擴大投染大樣；大樣再試，證明並無影響。

另外，我們在更換新牌染料時，亦先做小樣；試驗牢度後，在達到牢度要求時，才大批投染。

②加強技術教育，嚴格執行操作規程：

我們將已摸過染色牢度底的各色種，不論達到標準與否，劃好表格，張貼在飯廳與漂染車間里，以引起大家對達不到標準牢度的品種的重視，發動大家來想辦法。並把染色牢度工作與群眾見面，多次組織群眾討論這個問題。這樣，就引起了職工們對牢度的關心和重視。如蔣金生同志說：我不相信牢度達不到標準，只要後處理工作做得好。他的話在最近就兌現了，過去象納夫妥大紅、醬紅達不到標準。現在加強了後處理，已能達

到標準了。

我們還對不同的色種，採取不同的後處理操作。例如，淺色的納夫妥採用：水洗—水洗—皂煮—水洗—水洗；深色：水洗—水洗—皂煮—水洗—水洗—皂煮—水洗—水洗；淺色士林：氧化—酸洗—水洗—皂煮—水洗；深色士林：氧化—酸洗—水洗—水洗—皂煮—水洗—水洗。我們認為：只要引起群眾注意，保證染色牢度這事情是沒太多困難的。

③多試小樣，處方與群眾見面：

我們達到做新品種，在染色方面就根據來樣先試小樣，力求顏色鮮艷，符合來樣標準。（我們過去从不試驗考核牢度，）去年7—9月之間，還把我廠過去所使用過的一些納夫妥染料抽空試成了一冊樣本，用26種染料試出327只色種，以供參照，並便于找代用品。這樣就減少了今後為試准色光而耗費的小樣時間，可以有多一些時間，放在染色牢度上作試驗。

過去我們的染色處方，只是在白紙上寫寫留作秤料之用。現在對納夫妥、士林二類染料已設計出二種能切合實際應用的處方單，上面有每包染料助劑用量、浴比時間、溫度、頭鍋用量倍數，以致操作工序、紗樣、牢度等都有。這樣比較詳細規定以後，工人反映不但看得懂，就是技術干部不在廠里自己也能算，能染。技術干部也常在車間里，關心處方是否出毛病，缸缸是否有問題，前後是否有深淺。這樣，不但為今後做好了一些留樣記錄制度，也相應地做到了勞技結合。

青島棉織一廠的土法漿紗機

蘇 貽 謙

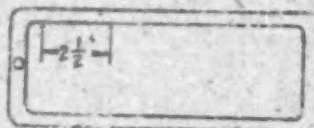
目前不少單織廠的漿紗工序，還採用着較落后的絞紗上漿。絞紗上漿乃手工操作，佔地面積較大，特別是在城市，往往因無晒紗場所，須放置馬路邊涼晒，影響市容。同時因手工操作，漿紗受力不均，造成伸長的差異，不易達到上漿均勻，致使漿紗質量得不到保證，直接影響到布場的生产。遇上陰雨連綿的季節，常因漿紗供應不上，造成停機待料。例如我廠的一個車間，僅有68台機，在今年一月份因漿紗供應不上造成的停台，等於該車間全部織機停產1.7个工作日。

去年在天開群眾性技術革命當中，我廠曾研究過幾種漿紗機的烘干部分，如採用電烘、水焙等方法，由於存在較大的缺點，得不到進一步的改進。後來青島棉織五廠漿絲機的烘干部分，給了我們很大的啟發。參觀回來後，四人苦干了10晝夜，即試制成功了一台漿紗機。全機投資共三千五百元。初步試驗可供150台織機。再進一步改進後，還可提高供應織機台數。

一、機構作用

這台土法漿紗機的構造，與1491型熱風式漿紗機相類似，但結構簡單得多。機件除導紗羅拉軸用元鐵外，其餘各部用磚、木材、石棉板及廢舊機器零件配成。它特別適用於較小的單織廠，占地少，且節約人力。耗用動力也較少，僅用2.5瓩—3瓩的電力帶動。

1. 經軸架部分：經軸架根據所要求之形式（高低式，或傾斜式），以磚砌成托架，上鑲木經軸托架，將一個（單軸上漿）或數個經軸放上，即可使用。



圖一

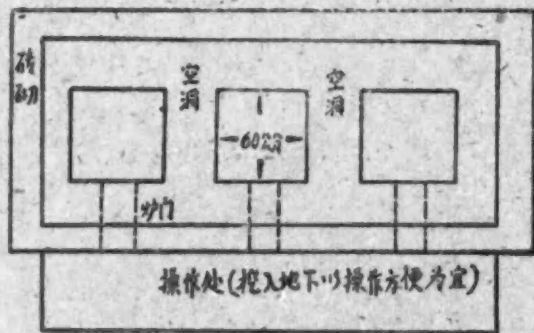
2. 上漿部分：

漿鍋用磚及水泥按要求之大小砌成。為節約鋼鐵及紫銅，分別安裝一對上漿木羅拉（以變形較小的木材如秋木等制成）。其上

裝一對木壓漿棍（後為80公斤，前為100公斤為宜），以彈簧施加壓力。浸沒棍是以四只鉄輪均勻固焊 $1/4$ 吋鉄棍制成，表面塗紅丹，以防銹漬。浸沒棍可根據漿液的濃薄升降。漿槽內放置煮漿管2列，煮漿管每距 $2 1/2$ 吋交錯鑽有 $1/8$ 吋孔眼。孔眼下斜 30° ，如圖一所示。蒸汽由一只大油桶制成的小鍋爐供給。為方便操作，節約人力，小鍋爐安于地爐旁，管路經阻氣箱進入漿鍋。據試驗，漿鍋溫度可達到 97°C 以上。漿紗機旁以磚及水泥砌成調漿器（體積可根據廠房來決定）一具，可直接將定量淀粉、水等倒入，煮沸至 70°C ，攪拌均勻即可。根據漿槽中漿液面的情況，隨時以人工打入漿槽，即可應用。

3. 烘干部分：烘房長4.5公尺、寬1.5公尺、高2.3公尺。下部用單磚砌成，上部用木材構成。烘房外壁釘木板，內壁釘有一公分厚的石棉板，中間有5公分的空氣層，借以隔熱與保溫。烘房頂部中間開 50×50 公分的排氣道，直接排出屋外。風道內裝有排氣風扇及活門，以便調節烘房內溫度。

①地爐部分：如圖二所示，在長4.5公尺及寬1.5公尺的基礎上，以磚均勻砌成三個地爐。地爐每爐灶孔長寬各為60公分。灶的高度以好燒及火力發揮最大作用為宜，以25公分較好。灶上蓋厚2.5公分及長寬各80公分的白口鑄鉄板一塊，借火力燒鉄板，以鉄板的热量烘烤紗綫。為加大烘烤面積，在鉄板以外的地方，以磚支起空洞，火焰經空洞可增加烘烤面積。據試驗，烘房內溫度可達到 120°C 以上。但須注意蓋鉄板要塞好縫，免得向烘房內冒



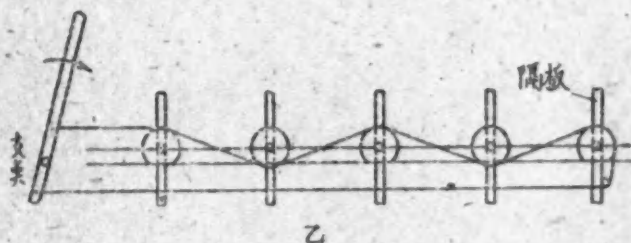
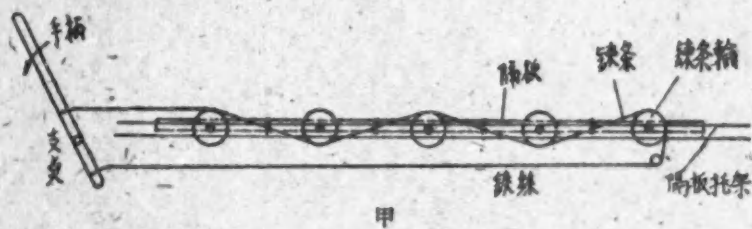
圖二

烟，熏黑紗綫。

②防护装置：

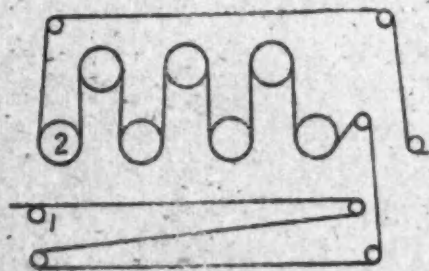
为避免停車時間及断头时引起意外，加装防护装置。停車时搬动手柄，使几块以28°白鉄皮包的一公分厚石棉板，由炼条及炼条輪带动，以橫軸輪为中心，旋轉90°，隔絕紅热的鉄板与紗綫的直接烘烤，如图三甲所示。開車时搬动手柄，再使隔板恢复直立状态，以高温烘烤，如图三乙所示。遇有火

图三



警危险时，即可搬动手柄，隔絕紅热鉄板与紗綫，以达到安全生产之目的。

③紗綫通路：要合理提高这种土法浆紗机的产量，适当增加烘烤紗綫长度及其紗綫通路之确定甚为重要。其最下一层紗距鉄板以45公分为宜。第四图所示：〔1〕为导紗罗拉，以3只圓鉄輪均匀固



图四

装于軸上，上以罗絲固装表面圓滑的木条（其横断面积为4×4公分，以木質較硬不大变形的木材为佳），构成多角罗拉。安装本身必須水平与互相平行，轉动須輕快灵活，以减少紗的过度牵伸。

〔2〕为七只轉箱，为減輕其重量，轉箱蓋以鋁制成。上装截面积为4×6公分木条12根，轉箱同軸装有木胶合板制的两翼风扇。为避免过度增加紗綫伸长，所以采用风扇与轉箱同方向轉动。

4.車头部分：兩側墙板以废織布机的墙板代替，后部接有木机架，其它部分构造与1491型浆紗机类似，只是缺少几部分。其慢車装置，以調节木炮皮帶控制之，但木炮大小半径之比須在1:1.8以上，才能起慢車装置的作用，这就要求木炮的长度应加长一些。为恐皮帶打滑，应适当加大一些两木炮之中心距离。其它各部零件，均用各种废旧机件拼凑而成。

二、操作方法

此机需兩人操作：

甲、在車前掌握卷繞、幅寬、分紗情况，并根据浆紗含水情况掌握車速快慢，在車前处理断头等；与乙一起进行上了机及落軸工作，

并根据浆紗情况指导乙的工作。

乙、在地爐爐門側，開車正常时根据温度表随时調节排气风扇及活門的开关，掌握爐灶随时填煤及开关吹风机，烘房温度掌握在110°C—130°C之間。在巡回中注意浆鍋內的温度及液面情况，随时向小鍋爐內填加燃料，温度要保持在97°C±2°C，并注意調浆器內浆液保持在70°C左右。在往浆鍋打浆液之前，先进行人工攪拌工作，然后根据浆鍋內浆面的情况打入浆液，为保持上浆均匀，应采用少加勤加。巡回中注意經軸有无疵病，随时处理，并随时从烘房上的玻璃窗看紗的行进情况，如发现断头等，即行处理。在停車落軸及上了机前，做好准备工作，关闭地爐吹风机，填煤盖火及搬动手柄放下隔板，然后与甲进行落軸及上了机工作。

这个操作法現正試行，尙有很多缺点，如乙的工作較繁。开始試行时，乙的工作可分別由兩人来担任，待熟練后再交一人做，就不致忙乱。



1959—1965年苏联棉紡織

工业的发展 (續完)

工程师 A·Г·阿斯塔歌夫

在白俄罗斯的省中心波魯依斯克，預計要建造具有12万枚紗錠与4000台布机的棉紡織联合工厂。同时还要盖一个具有12万枚紗錠的棉紡厂，以供本区針織紗的需要。因为在目前的針織紗还是由俄罗斯联邦与其他共和国供給。

在中亚細亚和哈薩克斯坦的棉紡織工业将要得到大大的发展。在烏茲別克的省中心布哈拉将要建造一个拥有24万枚紗錠和4000台布机的棉紡織联合工厂。这个联合工厂生产外服用的棉織物。此外，預計在費尔干联合工厂扩建1000台布机。在哈薩克斯坦省中心阿拉木图要建造一个拥有24万枚紗錠和6000台布机的棉紡織联合工厂，用以生产印花織物、緞紋織物、內衣織物和起毛織物。在吉尔吉斯省中心扎拉尔阿巴德預計要建造一个拥有12万枚紗錠和3000台布机的棉紡織联合工厂，用以生产內衣織物和外服織物。

在塔吉克斯坦要完成斯塔利納勃特斯克联合工厂的第二次工程。在这个联合工厂的第三次工程中，預計要投入12万枚紗錠和2280台布机，用以生产外服織物。在土克曼斯坦要完成以捷尔任斯基命名的阿歇哈勃特斯克紡織厂的扩建工作。

在外高加索地区，阿塞拜疆省中心明奇丘拉的紡織厂要投入生产，格魯吉亚的考里斯克联合工厂要完成第二次工程，并預計在亚美尼亚的列宁納坎市建造一座拥有6万枚紗錠的棉紡厂，以供本区針織紗的需要。

利用空間面积和扩大生产面积可以大大地增加現有企业的生产能力。在这方面的例子有：伊万諾沃国民經济委员会的克拉西娜和尤斯克工厂，塞尔波哈夫市的棉織厂，基洛夫联合工厂，列宁格勒国民經济委员会的

“紅綫”工厂，“紅色塔爾加”紡織厂以及克魯霍夫斯克棉紡織联合工厂的染整工場等等。

在立陶宛，卡烏納斯克紡織厂計劃增加6万枚紗錠，“塔林尼嘉”工厂計劃增加4万枚紗錠。这样一来，就不再需要别的地区供应針織用紗。在摩尔达維亚要盖一个6万枚紗錠的棉紡厂。在爱沙尼亚要恢复“克林哥里姆”联合工厂的乔尔列也夫斯克工厂。

由于新厂建設和老厂改造，显著地改善了工业的地理分布，减少了棉紗和織物的不合理的运输。在今后的七年之内，苏联的棉織物产量增加38%，俄罗斯联邦增长30.9%，其中西北区占24.0%，中心区占15.5%。而在下列地区，織物产量有很大增长，如波伏尔捷增加了11.8倍，北高加索增加了4.9倍，西伯利亚西部增加了3.7倍。

在1956年，中亚細亚和哈薩克斯坦的棉織物产量增加94.2%，外高加索增加58%，南部增加了1.8倍和西部增加73.0%。

由于工业地理分布的合理性，按人口平均計算的棉織物产量就有了改变。例如，苏联在1958年的按人口平均計算的棉織物产量为27.3公尺，而1956年則为36公尺。烏茲別克斯坦是从27.9公尺增加到35.9公尺，塔吉克斯坦是从22.7公尺增加到48.2公尺，阿塞拜疆是从26公尺增加到38公尺，吉尔吉斯是从0.23公尺增加到25.8公尺，烏克蘭增加了1.6倍，摩尔达維亚增加了3.3倍，白俄罗斯增加了15.7倍。

棉紡織工业將繼續进行工艺过程的革新。在紡紗生产上要縮短工艺过程，如采用性能良好的开松机采棉的单程开清棉机来代替二、三道开清棉机，广泛地采用新型高产并

条机和粗纱机(大牵伸和无声传动),要按装小型高产梳棉机,40—100倍牵伸的窄幅细纱机(采用大卷装,具有断头吸棉器,飞花吹拭和自动落纱),还要按装具有倍拈锭子的窄幅拈线机,并要运用把棉纺工程缩短到三道工序的自动流水线。

在织布生产中,将继续采用高速络纱机,整经机,浆纱机以及具有240转/分的自动织机。计划头一批运用双幅和三幅无梭织机(用固定的筒子纬纱供给)。

在染整生产中,要运用绳状织物连续漂白联合机和伸直状织物染整的新方法与新机器。染整温度的自动控制仪器以及不缩水织物,耐水织物和防皱织物的处理设备亦将采用。同时还要建造考罗奇采斯克染整工厂所建议的内衣织物染整自动工厂。

由于现有设备的改造和新企业的投入生产,大大地提高了棉纺织工业技术设备的水平,关于这一点可以从表1看出。

表1

机 器 名 称	在总设备数中的比重%	
	1958年1月	1966年1月
单程开清棉机	82	98
大牵伸粗纱机	35	60
大牵伸细纱机	87	96.5
高速络纱机	65	92
高速整经机	44	76
高速浆纱机	56	95
自动织机	45	60.7
高产煮布锅	28	63.5
高产印花机	27	60
高产起毛机	60	90

在1960年,棉纺织工业要实行七小时工作制。同时要给予少年工人、喂奶女工和孕妇以良好的工作条件。由于工作时间缩短所造成的产量损失约9%左右。这些产量损失将由改善现有设备和提高劳动生产率来补偿。

实现基本建设的计划措施,采用新工艺和新技术,改造现有设备和更换陈旧设备,在七年之内,可以大大地改善棉纺织工业的技术经济指标,如表2所示。

表2

指 标	纺 纱 生 产		织 布 生 产	
	1958年	1965年	1958年	1965年
每班工时	7.29	6.77	7.29	6.77
开工系数	2.85	2.80	2.85	2.78
设备停台率(%)	4.1	3.2	4.1	3.5
设备生产率(每小时千锭一仟支或投锭数)	688	740	11100	12500
平均支数或平均织物密度(10厘米)	40.3	40.5	25.1	25.0

在今后的七年之内,要大大地扩大与改善棉织物的品种,主要是多生产高支纱织物和棉与人纤、合纤混纺的织物,以适合人民的需要。

国民经济委员会工业方面的棉织物产量增加42.4%,印花织物要增加65.3%,达到1325百万公尺,春秋季节外衣织物增加43.5%,混色服装织物增加77.7%,冬季服装织物增加64.4%,色纱织物增加51.1%,家具装饰用织物增加62.7%,巾类织物增加62.2%,被单织物增加88.9%,起毛织物增加254.1%。

在1965年,棉纺织工业要生产480百万公尺的棉与粘胶纤维、合成纤维混纺的织物。这些混纺织物主要供外衣织物、服装织物和装饰织物之用。采用棉与各种人纤、合纤混纺可以大大地改善织物的使用性质,因为在这种情况下,一种纤维的优良性质被另一种纤维的有价值的性质所补充。例如由棉与卡普隆混纺的男衬衣,既减少了皱折,又增加了2—3倍的使用寿命,并且还保持了棉织物的吸湿性。

为了改进技术织物(如传动带等)的质量,要广泛地采用人纤和合纤。要生产卡普隆和阿尼特织物来代替棉织物,以增加技术织物产品的使用寿命。

棉纺织工业在今后七年之内要继续全面地发展,并与从前一样占据苏联纺织工业的首要地位之一。

(孙正祺译自苏联“纺织工业”1959年第四期)



上海国棉二厂大力提高下机 正品率降低漏驗率

上海国棉二厂織布工場最近根据棉布質量上的問題，圍繞大力提高下机正品率降低漏驗率为中心，开展群众性的紅旗竞赛运动，进一步在机械、操作、管理上作了整頓和改进，使五月份質量有了显著提高。

抓机械

1.着重作了4234府綢上打手翻下打手工作，从而基本上解决了梭箱油及油飞花附入的疵点。2.筒子車进行整頓，着重对錠子搖頭、大軸跳动逐只修理，筒子捺剔修理。3.修訂了筒子、整經、絡紆运转检修制度，保全加强抽查，公布成績。4.紆管进行整理，捺剔修理。5.布机保全平車，区与区之間开展竞赛；内容主要以平修質量及配合运转。6.在布机运转检修上，增加了新梭子調上隔日检查，皮結每星期检查二次，另外在交接班时，也相互检查。7.自动断紆研究。8.推广浆紗断头信号装置。

抓操作

1.为了减少布面拖紗，改变了換梭子方法。2.总结推广操作能手經驗。3.准备間絡經絡緯也初步总结了一些操作方法，正在組織学习推广。4.布房間一律拉清布面拖紗。

抓管理

1.恢复了布机間坏布追查責任制度（挡車工看坏布制度）。2.訂出了工区内部次布責任划分办法，在小組內进行了仔細討論。3.准备半制品質量检查由三人專門抽查公布成績。4.連續性次布急报制度恢复正常。5.上打手布机加錠子油，由专人负责加，每小时一次。6.布机整洁工作作了整頓，如布机挡車工所看机台三班进行划分，在車上写好班别、清洁時間；接班清洁、吃飯清洁、末一个夜工清洁、高峰負荷清洁。7.准备間半制品堆放交接班清洁制度。8.插紅旗，改为插質量紅旗，規定普通車无次布插紅旗，自动車不超过一匹插紅旗。9.外观疵点标准进行群众性上課学习。10.新产品联系管理制度，消灭紗支品种混杂。11.副工长、上軸工訂出了交接班制度。

石家庄紡織厂整頓机物料消耗定額

石家庄紡織厂自从开展增产节约运动以来，在布机速度适当調整的基础上，大搞消耗定額管理，以降低机物料消耗。

首先是供应部門把各項材料的消耗資料进行分析对比，用大字报公布，并举办現場浪費展覽会，組織群众討論。

布場召开了两次副工长、加油工的专业會議，由工場主任报告了浪費严重情况和节约的必要性，明确了增产节约的具体任务，如皮結、皮圈需要降低到什么水平等。大家討論，回顧了过去消耗最低时的情况，一致認為布場的节约是大有可为的。

他們根据党委指示，把定額工作分阶段逐步地进行。第一阶段是制訂、执行，第二阶段巩固提高。由于近一年来沒有很好执行和修訂定額，只能在实践中提高。在群众討論中尽量达到先进水平，如果討論下来达不到預期要求的，也按群众討論的执行。如5月份指标要比4月份降低50%以上。但是比起先进单位来仍是不够先进的。如果一次要求很高，指标便不能落实，因此先把指标确定，通过执行，积累資料，再逐步提高。

他們根据各部門的特点，采用不同的管理方法进行控制：对布場皮結、皮圈、梭子（軋梭），在月初确定各工区的消耗指标后，即发放定額小票（如皮結一只、二只、五只等），工人凭此票向倉庫領料，到月終以小票結算指标完成情况；机件現領現开領料单，分別工区記帳結算。其它工段以限額卡片控制領发，月底結算。总之是适应各工段特点进行，因此布場就有三种管理办法，紗場又是以工段为主，分小組控制。并将此項指标列入各級考核範圍內。

上海各針織厂圍繞產品質量 制訂各項技術措施

上海市針織工业公司所属各厂，五月份在发动群众圍繞質量进行大鳴大放的基础上，針對暴露出來的問題，进一步发动群众制訂了各項技術組織措施。首先是充实檢驗人員，全面加强了半制品和成品的檢驗。与此同时，群众性的班班、組組、上下工序之間的互查、自查制度也普遍行动起来。这对提高質量和降低漏驗率起了显著作用。其次是制訂新的操作制度，运用上技术課方法，边学边改，加以貫徹。內衣厂成衣車間工人較普遍地学习了縫紉操作規程，明确了各个品种的針脚密度規格，全面調整了針脚密度，因而显著减少了針脚不合規格的情况。各厂織造車間普遍制訂和推行新的操作制度（检修、清洁、交接班、加油等），上袜一厂在建立緊稀路次品的检查制度后，基本上消灭了緊稀路疵品。



各厂在发动群众贯彻各项措施时，一般都注意了“抓住关键，先易后难，条文简短，详明可查”，例如勤余厂成衣车间就根据“记得牢，讲得出，做得到，好检查”作为制订操作制度的要求，提出加油工的工作要领是“勤加，少加，全面加，加好碎布揩，車子踏一踏”，就比较明确。

各厂并按照生产需要，建立了各种技术管理制度。比较普遍的有：第一，各种检验制度；第二，坏車（故障）次品记录分析制度（有些厂叫病历卡）；第三，台車等和其他设备的安装、染色处方等专人鉴定负责制；成衣车间和針脚密度专人监督制等；第四，物理指标定期测定试验制度；第五，上下工序联系责任制（莹蔭厂叫三环退料制）；第六，定期质量分析会议。

北京市各印染厂切实贯彻 工艺规程

前一时期，北京各印染厂的产品质量很不稳定，忽高忽低。經群众鸣放辯論，其主要原因是，在思想上重产量轻质量，工艺规程执行得不严格，随便改变操作方法，用料也随便增减。例如：联合漂染厂在去年大跃进后，领导上抓紧产量而放松质量，造成了部分工人为增加产量而不适当的改变了工艺过程，结果质量下降，消耗上升。如染印地色的坯布，絨光后洗碱应换三次水洗十轉，但有时只换两次水洗七轉，结果漂白时多加一倍漂粉还漂不白，染色后成品有黄片等疵点。染色时温度不一致，有人在开鍋后下布，有人在五十度时就下鍋，以致成品色光不一致。后处理过酸时，有的工人为了快，多加硫酸，减少轉数，因氧化过快，产品的色泽不正，因此造成大量的次品。自开展优質低耗运动后，由上而下的扭轉了重量輕質思想，切实的贯彻了工艺规程，产品质量显著提高。101印地灰华达呢的正品率达到了99.71%，牢度达到五級超过了标准。針棉染整厂所染硫化青灯心絨的质量很低，絨毛不齐，色泽不鲜艳，經厂领导、技术人员和工人共同检查分析之后，主要原因是刷絨規定刷两次，而实际刷一次，且刷絨机上十一个刷子已有七个是坏的；打腊板上往往沒有腊，以及烧毛温度不合适等。解决了这些问题之后，硫化青灯心絨的质量提高很快，五月中旬的正品率即由四月份的84.4%提高到94%。染綢厂的产品牢度过去很不稳定，最高到四級，最低一級到二級，回染率高达50%。經发动群众检查其原因主要是过去后处理不细致，随便减少工序。使用染化料虽然有配方但执行不严，工人凭“习惯”下料，有时多有时少，班与班人与人之间用料都不一致。所以产品质量突然好了又突然坏了。經过整顿操作规程、固定加工过程、

加强后处理，切实按处方下料后，染色牢度稳定在四级以上，回染率由50%降低到1%~2%。（王光輝、宋禹平、刘文普）

桂林毛巾厂大力节约用紗

被评为广西僑族自治区、桂林市先进单位的桂林毛巾厂，正在展开一个群众性的以优質高产高效率为中心的增产节约运动。

他們通过发动群众找浪费、算細帳的办法，在棉紗損耗方面找出了許多問題。今年由于厂里对节约棉紗注意不够，毛巾超重以及拆紗浪费棉紗很多。据统计，1958年1至4月平均紗耗率9.5%，而今年1至4月份紗耗率为12.3%，比去年同期多損耗2.8%，計70,800两棉紗。若紗耗不降低，全年就将比去年多損耗棉紗202,000两，可織低級毛巾151,700条，价值45,500元。这些毛巾，能供給75,800人的需要（按每人每年二条計算），即等于全桂林市 $\frac{1}{3}$ 人口的需要。

职工代表孙桂芳在大字报上算了一笔細帳，仅打紬子工每天拆乱紗浪费的棉紗，即可織20打毛巾，一年就浪费掉可織六千多打毛巾的紗。

通过算細帳，职工們看到了这一笔惊人的数字，受到一次生动的教育。并针对关键采取了措施，如加强毛巾质量，实行规格检查制度，建立废紗繳庫制度（在班后交出废紗再用到生产上去）等等，因而及时克服了棉紗浪费现象。棉紗損耗率由1至4月份的12.3%，到5月下旬下降为8.75%。质量也显著提高，正品率达到99.58%。

（唐培雄）

统一安排 专人负责 上海一印新花色品种大量 投入生产

上海一印由于全厂各部门紧密配合，充分发动了群众，新品种日新月异。至目前为止，已試制成功的新品种新花色达117只，其中104只已大量投入生产，生产量达67万公尺以上，改变了过去只有礼品而沒有产品的缺点。

为了把新品种工作做得更踏实一些，今年加强了新品种小组的工作，例如新品种試驗工作已由生产科統一领导安排計劃，推派专人负责各种新坯布的組織工作，和紡織厂加强联系，征求坯布厂关于加工上的意見。在花样上，經常和設計图案的技术人員共同討論，介紹各厂新花样，設計人員还抽出一定時間，深入人民公社，听取农民兄弟的意見，到风景区向大自然学习，設計出更现实更美观的花型来。經济科的同志还經常到中百公司的試銷柜了解銷售新品种情况，吸收消費者关于这方面的意見。

———下列存書

欢迎選購———

書	名 定 价 (元)	書	名 定 价 (元)
活性染料的性能和应用	0.15	开型电力圓筒織袜机的构造和	
国产活性染料性能的研究	0.16	調整	0.47
1957年紡織工业技术成就		織物树脂加工	0.25
(印染針織部分)	1.10	还原染料悬浮体染色	0.15
紡織工人說唱选	0.11	顏料印花	0.20
紡織工业战綫上的尖兵	0.30	硫化元色布防脆的研究	0.18
紡織工人詩歌选	0.17	花筒雕刻新方法	0.16
安徽省大办中小型紡織厂		粘胶纖維与棉花混紡織初步	
的經驗	0.12	試驗	0.15
郑州国棉四厂办半工半讀紅专		用野生纖維制造人造棉	0.26
大学的經驗	0.10	利用动物杂纖維紡織	0.22
染色概述	1.50	橡胶皮圈試驗总结	0.07
过氧化氢的制法及其在漂白		精梳毛紡	1.85
工程中的应用	0.09	毛織物整理法	1.60
纖維材料化学工艺学实验教程	1.90	桑蚕茧	0.32
蠶皮纖維紡紗学(下册)	1.25	繅絲机构造与看管	0.90
紡織企业推行两参一改的經驗	0.30	人造短纖維与羊毛混紡	0.80
不溶性偶氮染料的棉布印染法	1.50	絲織准备基本技术知識	0.83
紡織工人实用算术(上册)	0.31	土法制造印染用化工染料	0.16

紡織工业出版社发行部

(北京东长安街)

編輯者 中国紡織編輯部

(北京东长安街)

电话: (5) 6831 轉

出版者 紡織工业出版社

(北京东长安街)

电话: (5) 6831 轉

发行者 紡織工业出版社

訂閱处 紡織工业出版社发行部

經售处 全国各地新华書店

印刷者 財政出版社印刷厂

每册定价: 0.20 元

